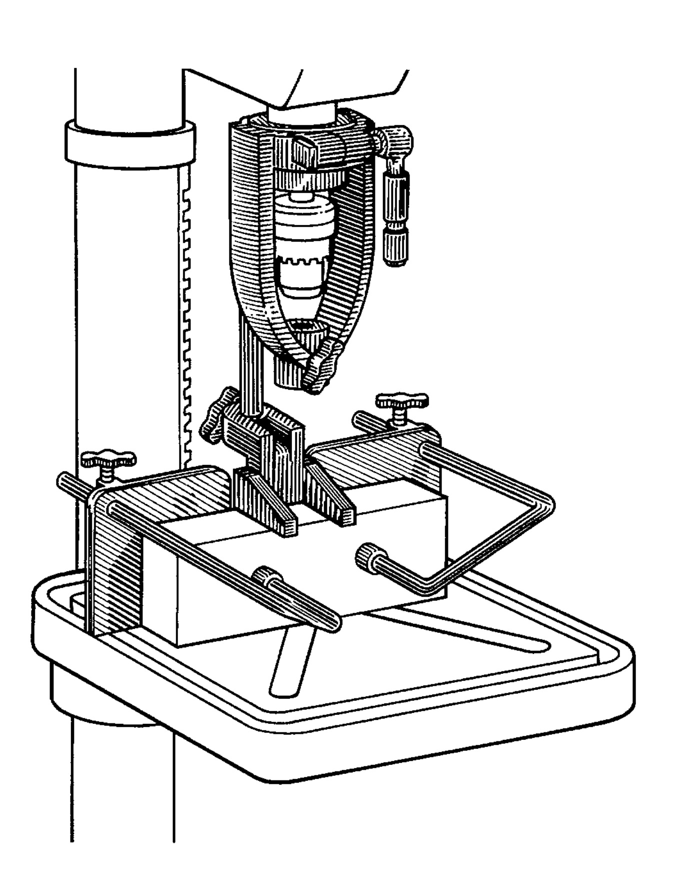
RIDGID®

# AC6005 OWNER'S MANUAL



# MORTISING KIT

## Call Us 1st

For any questions about:

- Operation
- Warranty (See back cover)
- Technical Assistance
- Repair Parts

at: **1-800-4 RIDGID**

M–F 7:30 a.m. – 5:30 p.m.
Sat. 8 a.m. – 3 p.m.(CST),

Or online at:
www.ridgidwoodworking.com

www.ridgidparts.com
(parts only)

**For Your Safety:**

**Read all instructions carefully**

Part No. SP6241

Printed in China

## *General Safety Instructions for Power Tools*

1. **Know Your Power Tool**
   Read and understand the owner's manual and labels affixed to the tool. Learn its application and limitations as well as the specific potential hazards peculiar to this tool.
2. **Ground Your Tool**
   If your tool is equipped with an approved 3-conductor cord and a 3-prong grounding type plug to fit the proper grounding type receptacle. The green conductor in the cord is the grounding wire. Never connect the green wire to a live terminal.
3. **Keep Guards In Place**
   In working order, and in proper adjustment and alignment.
4. **Remove Adjusting Keys And Wrenches**
   Form habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from tool before turning it on.
5. **Keep Work Area Clean**
   Cluttered areas and benches invite accidents. Floor must not be slippery due to wax or sawdust.
6. **To Reduce The Risk Of Dangerous Environment**
   Don't use power tools in damp or wet locations or expose them to rain. Keep work area well lit. Provide adequate surrounding work space.
7. **Keep Children Away**
   All visitors should be kept a safe distance from work area.
8. **Make Workshop Child-proof**
   With padlocks, master switches, or by removing starter keys.
9. **Don't Force Tool**
   It will do the job better and safer at the rate for which it was designed.
10. **Use Right Tool**
    Don't force tool or attachment to do a job it was not designed for.
11. **Wear Proper Apparel**
    No loose clothing, gloves, neckties or jewelry (rings, wristwatches), to get caught in moving parts. NON-SLIP footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair. Roll long sleeves above the elbow.
12. **Use Safety Goggles (Head Protections)**
    The operation of any power tool can result in foreign objects being blown into the eyes, which can result in severe eye damage. Always wear safety goggles, not glasses, complying with ANSI Z87.1 (or in Canada CSA Z94-3-M88) shown on package. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses. They are NOT safety glasses. Safety Goggles are available at many local retail stores. Glasses or goggles not in compliance with ANSI or CSA could seriously hurt you when they break.




    Also, use face or dust mask if cutting operation is dusty, and ear protectors (plugs or muffs) during extended periods of operation.
13. **Secure Work**
    Use clamps or a vise to hold work when practical. It's safer than using your hand, frees both hands to operate tool.
14. **Don't Overreach**
    Keep proper footing and balance at all times.
15. **Maintain Tools With Care**
    Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
16. **Disconnect Tools**
    Before servicing; when changing accessories such as blades, bits, cutters, etc.
17. **To Reduce The Risk Of Accidental Starting**
    Make sure switch is in "OFF" position before plugging in. Turn switch "OFF" in the event of a power failure.
18. **Use Recommended Accessories**
    Consult the owner's manual for recommended accessories. Follow the instructions that accompany the accessories. The use of improper accessories may cause hazards.
19. **Never Stand On Tool**
    Serious injury could occur if the tool is tipped or if the cutting tool is accidentally contacted.
    Do not store material above or near the tool such that it is necessary to stand on the tool to reach them.
20. **Check Damaged Parts**
    Before further use of the tool, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to ensure that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting, and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced. If power cord is worn or cut, or damaged in any way, have it replaced immediately.
21. **Direction Of Feed**
    Feed work into a blade or cutter against the direction of rotation of the blade or cutter only.
22. **Never Leave Tool Running Unattended.**
    Turn power off. Don't leave tool until it comes to a complete stop.

# RIDGID AC6005 Mortising Kit

Use with the following drill presses: RIDGID 15" Drill Press DP1500 0; Delta Drill Presses 11-090, 11-980, 11-990, 14-040, 17-900; Sears Drill Presses 113.213150, 113.213170, 113.21320.

# Introduction

The AC6005 Mortising Kit will turn your existing drill presses into an accurate mortising machine. Use it to cut square holes for various mortise and tenon joints. The AC6005 Mortising Kit includes a chisel holder, solid and split-ring bushings, fence, hold down bracket, hold down bar, hold down arm, hold down rods, and assorted mounting hardware. However, mortising chisels and bits are **not** included with this kit but are available in the following sizes and must be purchased separately:

AC6006 1/4" Chisel and Bit Set
AC6007 5/16" Chisel and Bit Set
AC6008 3/8" Chisel and Bit Set
AC6009 1/2" Chisel and Bit Set

# Unpacking and Checking Contents

## Unpacking

**Warning: To reduce the risk of injury from unexpected starting. Unplug the drill press before attaching any accessory.**

1. Separate all parts from packing materials and check each one with the illustration and the "List of Loose Parts" to make certain all items are accounted for, before discarding any packing material.

**NOTE:** Before beginning assembly:

- Check that all parts are included. If you are missing any part, do not assemble the accessory to the drill press. Contact 1-800-4-RIDGID to get the missing part.
- For convenient storage, all the parts fit in the carrying case as shown.
- Sometimes small parts can get lost in packaging material. Do not throw away any packaging until the accessory is completely assembled. Check packaging for missing parts before contacting RIDGID. You may want to keep the box to store parts of the accessory that are not used on a daily basis.

## List of Loose Parts

| Item | Part Name | Qty. |
|---|---|---|
| A | Two Piece Bushing, Small ID | 2 |
| B | Two Piece Bushing, Medium ID | 2 |
| C | Two Piece Bushing, Large ID | 2 |
| D | Split Bushing, Small | 1 |
| E | Split Bushing, Large | 1 |
| F | Large T-Nuts | 2 |
| G | Small T-Nuts | 2 |
| H | Flat Washers | 2 |
| J | Chisel holder | 1 |
| K | Fence | 1 |
| L | Guide Rods | 2 |
| M | Hold down bracket | 1 |
| N | Hold down shaft | 1 |
| P | Quill Alignment Pin | 1 |
| Q | Locking Levers | 2 |
| R | Carrying Case | 1 |
| S | Owners Manual | 1 |

A B C D E F G H J K L M N P Q R S

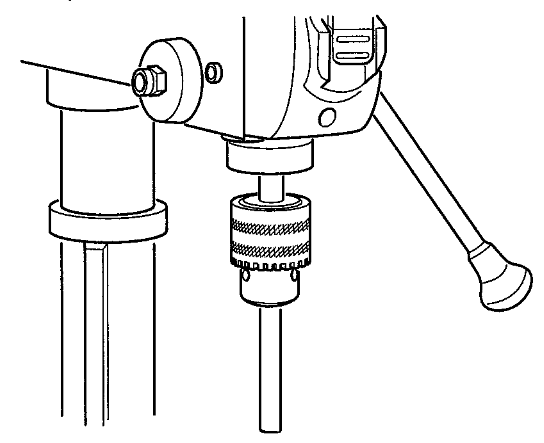
**WARNING For your own safety, never connect plug to power source outlet until all assembly steps are complete, and you have read and understood the drill press safety and operational instructions.**

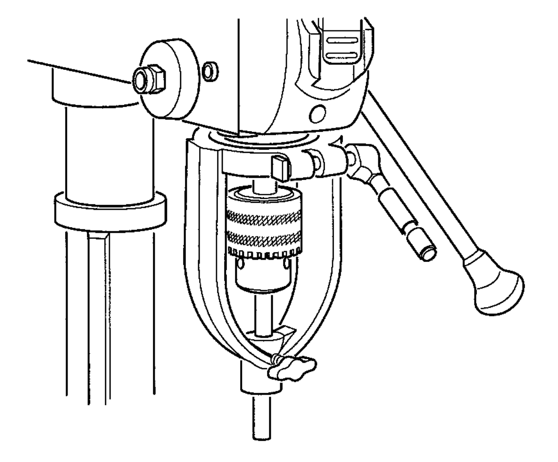
The RIDGID AC6005 Mortising Kit is designed to fit several different models and sizes of drill presses. There are five different sets of bushings suppled with the mortising kit. The two piece bushing sets are labeled with A, B and C for identification. The correct size bushing(s) must be selected to use on the appropriate drill press.

| Manufacturer | Model No. | Size | Required Bushing(s) * Reference "List of Lose Parts" |
|---|---|---|---|
| RIDGID | DP1500 | 15" | D & E |
| Sears | 113.213150 | 15" | D & E |
| | 113.213170 | 17" | E |
| | 113.213200 | 20" | No Bushing Required |
| Delta | 11-090 | 32" Radial | E & A |
| | 11-980 | 10" | E & A |
| | 11-990 | 12" | E & A |
| | 14-040 | 14" | E & B |
| | 17-900 | 16-1/2" | E & C |

## For All Listed Drill Presses

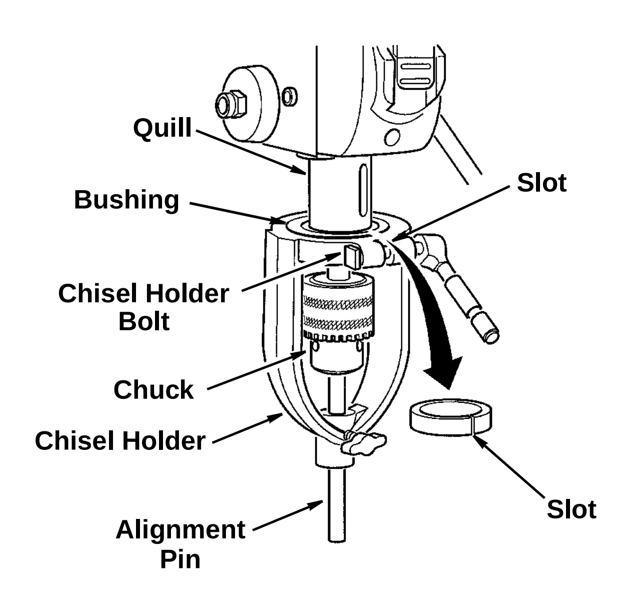
Install and lock the smaller diameter end of quill alignment pin into chuck.





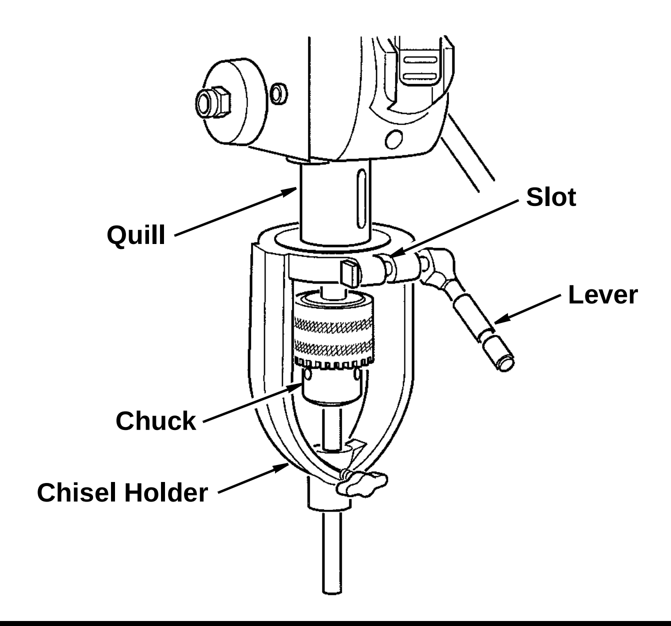
## For RIDGID 15" Drill Press (DP1500), Sears 15" Drill Press (213150) and Sears 17" Drill Press (21317") only

1. Lower the drill press spindle approximately two to three inches. Lock the spindle.
2. Locate the correct bushings.
3. Insert the bushings completely into the chisel holder with the slots in the bushings lined up with the slot in the chisel holder as shown.
4. Raise the chisel holder (with adapter) over the chuck and slide onto the quill.
5. Tighten the chisel holder lock lever securely to prevent the chisel holder from coming loose during use.
6. Remove the quill alignment pin.
7. Unlock the spindle.
8. Install the bit and chisel (see "Installation of Bit and Chisel" section).



## For Sears 20" Drill Press (21320) only

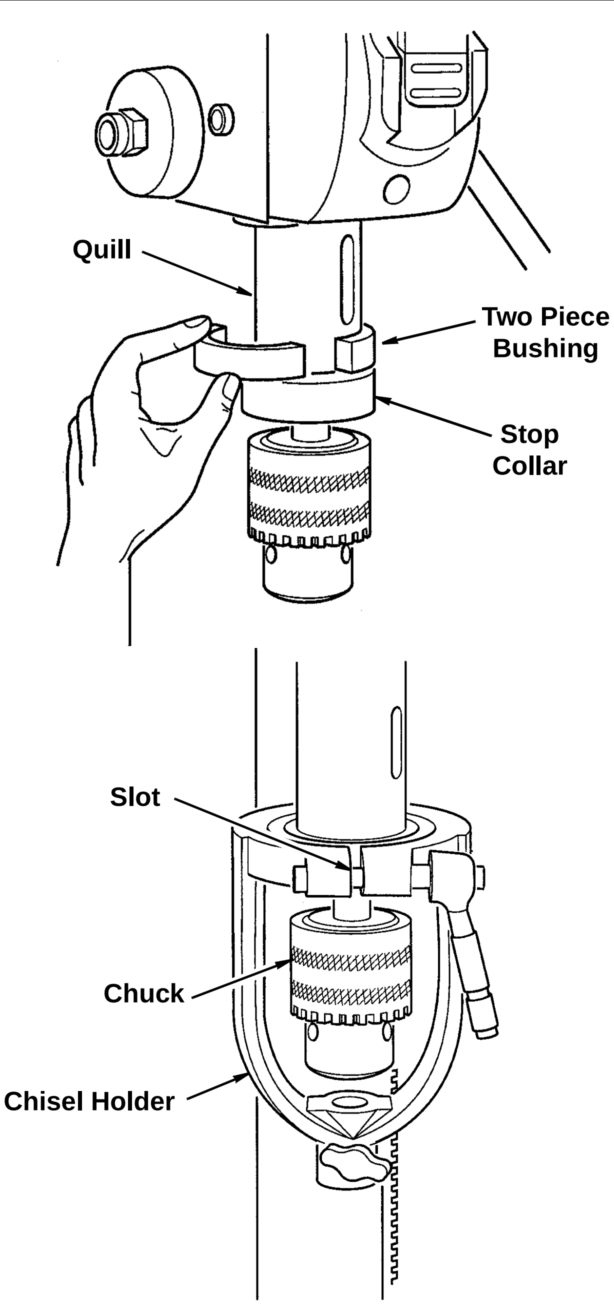
1. Lower the drill press spindle approximately two to three inches. Lock the spindle.
2. Raise the chisel holder (no bushing required) over the chuck and slide it onto the quill.
3. Tighten the chisel holder lock lever securely to prevent the chisel holder from coming loose during use.
4. Remove the quill alignment pin.
5. Unlock the spindle.
6. Install the bit and chisel (see “Installation of Bit and Chisel” section).




---

## For Delta 10" Drill Press (11-980), Delta 12" Drill Press (11-990), Delta 14" Drill Press (14-040), Delta 32" Radial Drill Press (11-090) and Delta 16-1/2" Drill Press (17-900) only.

1. Lower the drill press spindle approximately two to three inches. Lock the spindle.
2. Depending on the size of the drill press, assemble the correct two piece bushings around the quill and on top of the stop collar. **NOTE:** Make certain the slot formed the two piece bushing is pointing toward the front of the machine.
3. Locate bushing D (66mm) and position inside the chisel holder. **NOTE:** Make certain the slot in the bushing is pointing toward the front of the machine.
4. Place the chisel holder (with bushing in place) over the two two piece bushings that were assembled in step 2.
5. Tighten the chisel holder lock lever securely to prevent the chisel holder from coming loose during use.
6. Remove the quill alignment pin.
7. Install the bit and chisel (see “Installation of Bit and Chisel” section).



# Assembly (continued)

## Assemble Fence to Table

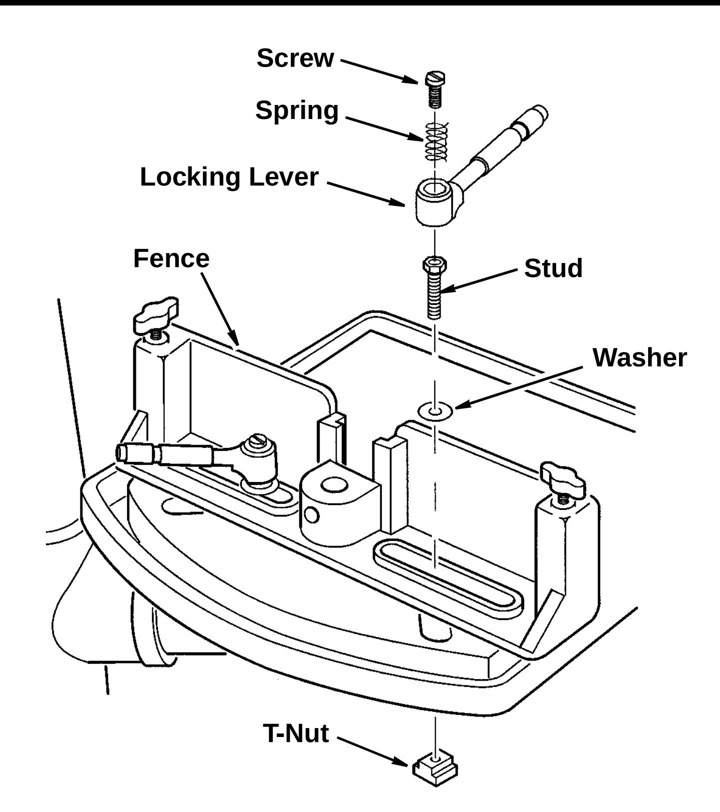
## For All Listed Drill Presses

1. Assemble the fence to the drill press table using the two locking levers, flat washers and correct size T-nuts.

   **NOTE:** The large T-nuts are for RIDGID and Sears drill presses. The small T-nuts are for Delta drill presses.

   T-nuts are positioned under the drill press table.

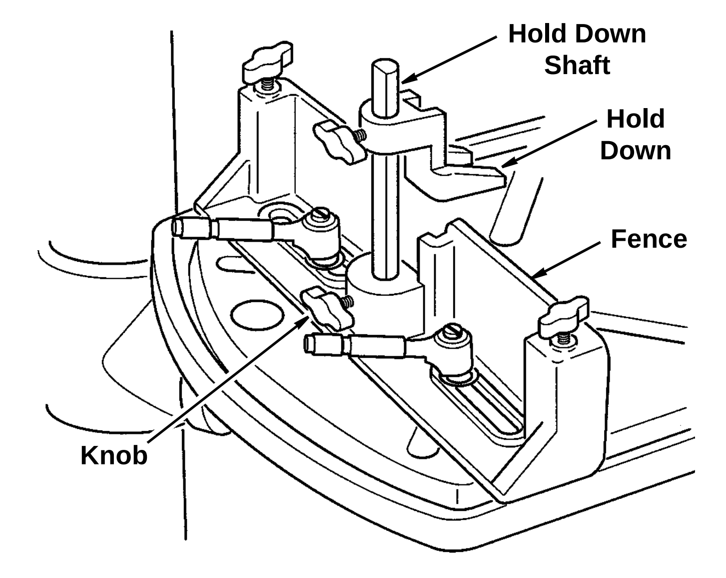
   **NOTE:** For ease of assembly, locking levers can be disassembled from stud if necessary, by removing screw and spring as shown. The stud can be assembled first; then reassemble lever to stud. Also, locking levers can be repositioned by lifting upward and rotating it on the stud in either direction.
2. Place the hold down bracket onto the hold down bar and lock in place.
3. Assemble the two hold down rods to the fence and tighten the two knobs.

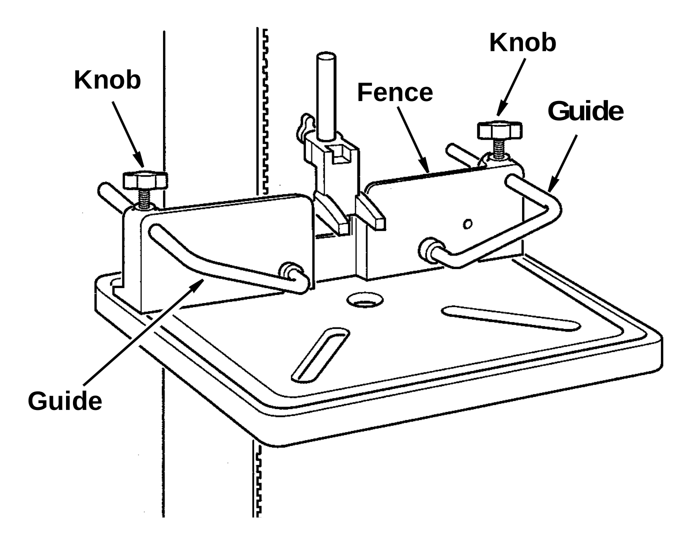



## Assemble Work Hold-Down

## For all Drill Presses Listed

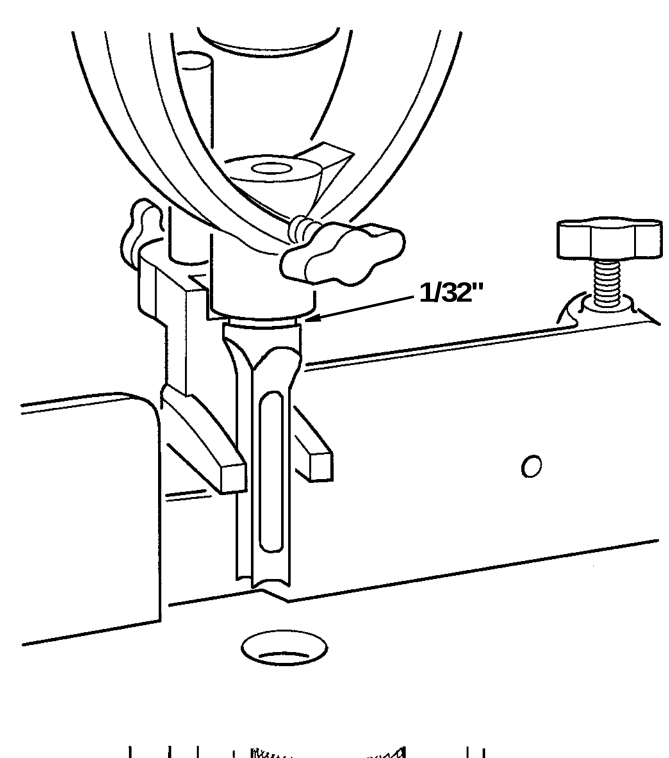
1. Assemble vertical hold-down shaft to fence using supplied knob. **NOTE:** Make certain the flat on shaft is facing toward the rear of the drill press,
2. Position work hold-down over shaft and tighten knob.
3. Insert two guides into predrilled holes in fence as shown, secure in place using two knobs.

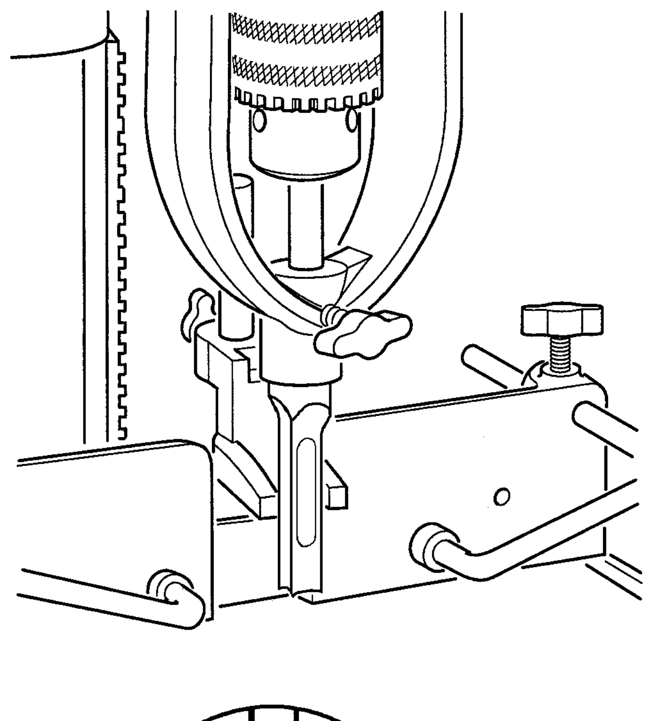


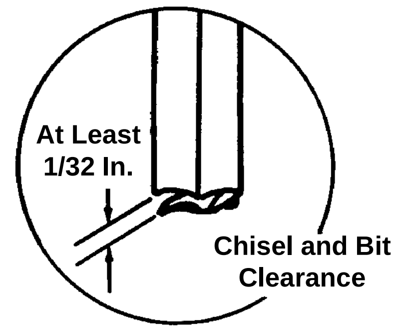



## Installation of Bit and Chisel

1. Disconnect machine from power source.
2. Cover the drill press with a piece of wood to prevent damage to the bit and chisel if accidentally dropped during future handling.
3. Open the chuck jaws to accommodate the bit shank.
4. Insert chisel into chisel holder as shown, and fasten with knob. **NOTE:** Position chisel into chisel holder so that the upper face of chisel is approximately 1/32" below the bottom edge of the chiselholder and tighten. **NOTE:** Position the chisel so that the chip ejection slot faces toward the left or right of the drill press.
5. Push bit up through chisel as far as it will go and tighten drill press chuck.
6. **IMPORTANT:** Loosen knob and push chisel upward to take up the 1/32" space previously left between bottom edge of chisel holder and chisel as described in step 4 and tighten. This method assures having the proper clearance between the cutting lips of the bit and the points of the chisel.





# Operation

## For all Drill Presses Listed

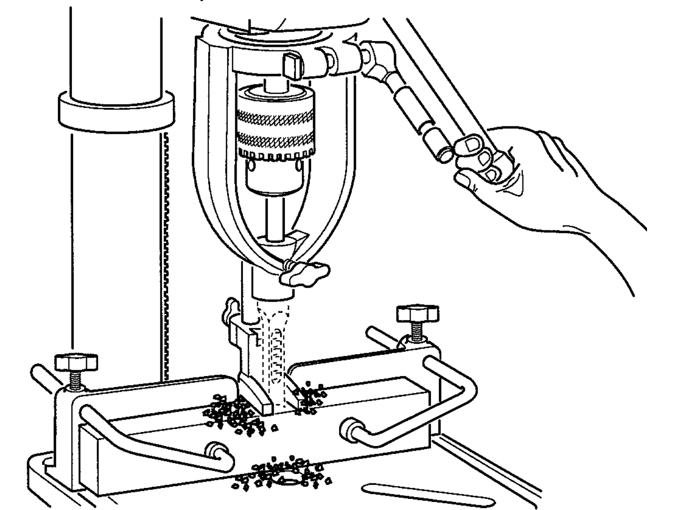
Place the workpiece on the drill press table and adjust the height of the table so the point of the mortise chisel clears the workpiece by approximately 1/2". Determine the depth of the mortise and set the depth stop on the drill press.

Adjust the guide rods to secure the workpiece against the fence, tilting them if necessary. Lower the holddown arm against the top of the work. The guide rods and arm must be adjusted to hold the workpiece in place yet allow the workpiece to slide along the table. Readjust if necessary and then tighten all knobs.

Release the levers which hold the mortising kit base to the drill press table and shift the fence as required to bring the workpiece into the desired position under the mortising chisel.

Slide the workpiece along the fence to make sure that the cut will be along the required line. Turn the chisel in the chisel holder, if necessary, to make its faces square with the cut. Tighten the levers on the base. You are now ready to begin cutting the mortise(s).

When cutting a mortise, the outside cuts should be made first; for example, first make the cut on the far left side and then on the right side. Then make overlapping cuts between these first two cuts. This method will ensure that all four sides of the chisel are cutting when making the end cuts and will produce a true vertical cut at each end.



## Speed

1. High speed should never be employed, as it will cause overheating and quickly dull the edges of both chisel and bit. Best results are obtained by using speeds ranging from 650 to 1900 rpm, depending upon the type of stock to be cut. It is recommended that lower speeds be used for hard wood and higher speeds for soft wood.
2. Care should be exercised when feeding the tool into the work. It is advisable to feed slower in hard woods and other woods that are more difficult to machine.

## Operating Tips

1. Always make a trial cut on a scrap piece of material to check the set-up before proceeding on your project.
2. Raise the chisel frequently during operation to allow free discharge of chips and prevent clogging the bit.
3. To insure a clean joint, each successive cut should overlap the previous cut end wide approximately 1/8". When cutting harder woods, increase the overlap.
4. Mortise cuts wider than the chisel may be made by overlapping laterally.
5. Depth capacity for RIDGID chisel and bit sets:

   1/4 – 1-7/8 In.

   5/16 – 1-7/8 In.

   3/8 – 3 In.

   1/2 – 3 In.

# Maintenance

## Sharpening the Chisel

Chisels must be sharpened with a file(s) by hand. Using cone shaped grinding stones will cause the edges of the chisel to become too thin and allow it to split during operation.

Use a 4" half round and square files. The objective is to sharpen the cutting edges while preserving the factory ground angles. Use the half round file for sharpening the curved edge and the square file for forming the double inner angle and to groove the four corners. Do not sharpen the outside of the chisel.

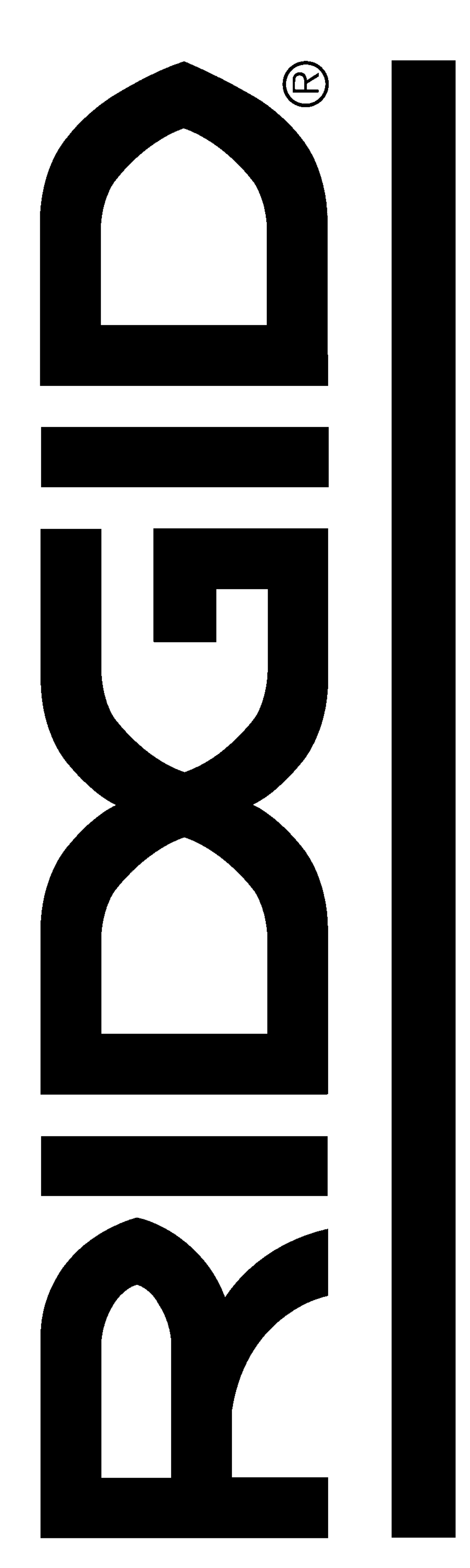
## Sharpening the Bits

Also use a small file to sharpen the bit.

File from below, allowing the file to pass over the top surface of the cutting lips into the channel through which the chips pass. The cutting lips should be of equal length after filing.

File the inside lips only and make sure they are equal in length when filing is completed.

Never file the outside circumference of the bit. It is purposely larger in diameter at its point to minimize the chisel cut, and thus reduce the drill press feeding force required.




**QUESTIONS OR COMMENTS?**

# CALL 1-800-4-RIDGID





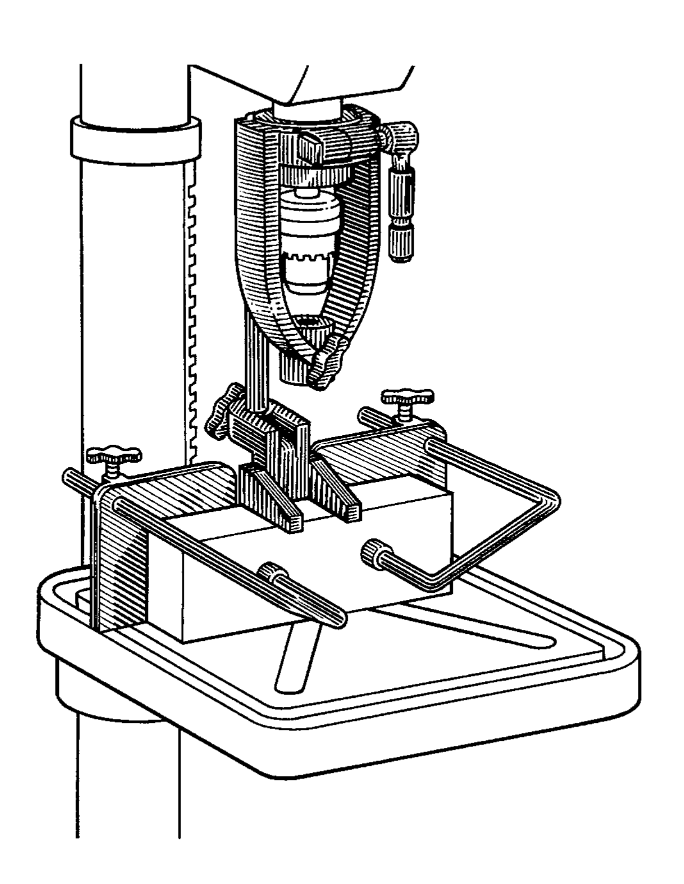

Form No. SP6241

Printed in China 4/00



RIDGID®

# AC6005
# MANUAL DEL USUARIO



## JUEGO DE MORTAJAR

**Llámenos primero**

**Para cualquier pregunta sobre la(s):**
- **Instrucciones de manejo**
- **Garantía (vea el panel trasero)**
- **Asistencia técnica**
- **Piezas de reparación**

**al: 1-800-4 RIDGID**
**L-V 7 h 30 a las 17 h 30**
**Los sábados, de las 8 h a las 15 h**
**(hora central estándar),**

**o por medio de la red Internet:**
**www.ridgidwoodworking.com**

**www.ridgidparts.com**
**(información sobre piezas solamente)**

**Para su seguridad:**
**Lea detenidamente todas las instrucciones**

Pieza No. SP6241

Impreso en China

# Instrucciones generales de seguridad para herramientas mecánicas

1. **Conozca la herramienta mecánica.**
   Lea y entienda el manual del usuario y las etiquetas colocadas en la herramienta. Aprenda sus aplicaciones y limitaciones, así como los peligros potenciales específicos inherentes a esta herramienta.
2. **Conecte a tierra la herramienta.**
   La herramienta está equipada con un cordón de tres conductores aprobado y un enchufe del tipo de conexión a tierra de tres terminales para acoplarse en el receptáculo de tipo de conexión a tierra adecuado. El conductor verde del cordón es el cable de conexión a tierra. Nunca conecte el cable verde a un terminal con corriente.
3. **Mantenga los protectores colocados en su sitio.** Manténgalos en buenas condiciones de funcionamiento, ajustados y alineados adecuadamente.
4. **Quite las llaves de ajuste y de tuerca.**
   Forme el hábito de comprobar si las llaves de ajuste y de tuerca se han quitado de la herramienta antes de encenderla.
5. **Mantenga limpia el área de trabajo.**
   Las áreas y mesas desordenadas invitan a que se produzcan accidentes. El piso no debe estar resbaladizo debido a la presencia de cera o serrín.
6. **Para reducir el riesgo debido a entornos peligrosos,** no utilice herramientas mecánicas en lugares húmedos o mojados ni las exponga a la lluvia. Mantenga bien iluminada el área de trabajo. Proporcione un espacio de trabajo circundante adecuado.
7. **Mantenga alejados a los niños.**
   Todos los visitantes deben permanecer a una distancia segura del área de trabajo.
8. **Haga el taller a prueba de niños.** Utilice candados, interruptores maestros o quite las llaves de arranque.
9. **No fuerce la herramienta.**
   Hará el trabajo mejor y con más seguridad a la capacidad para la que fue diseñada.
10. **Utilice la herramienta adecuada.**
    No fuerce la herramienta ni el accesorio a hacer un trabajo para el que no se diseñaron.
11. **Use indumentaria adecuada.**
    No use ropa holgada, guantes, corbatas ni joyas (anillos, relojes de pulsera) que puedan quedar atrapados en las piezas móviles. Se recomienda usar calzado ANTIDESLIZANTE. Use una cubierta protectora para sujetar el pelo largo. Súbase las mangas largas por encima de los codos.
12. **Use anteojos de seguridad (protecciones de la cabeza).**
    La utilización de toda herramienta mecánica puede hacer que salgan despedidos objetos extraños hacia los ojos, lo cual puede ocasionar daños permanentes en los ojos. Use siempre anteojos de seguridad (no use gafas) que cumplan con la norma ANSI Z87.1 (o en Canadá, con la norma CSA Z94-3-M88) mostrados en el paquete. Las gafas de uso diario sólo tienen lentes resistentes a los golpes. NO son gafas de seguridad. Los anteojos de seguridad están disponibles en muchas tiendas minoristas locales. Las gafas o los anteojos que no cumplan con las normas ANSI o CSA podrían lesionarle gravemente al romperse.




    Use también una careta protectora o una máscara antipolvo si la operación de corte genera polvo, y protectores de oídos (tapones u orejeras) durante los períodos prolongados de utilización.
13. **Fije la pieza de trabajo.**
    Utilice abrazaderas o un tornillo de carpintero para sujetar la pieza de trabajo cuando sea práctico. Es más seguro que utilizar la mano y deja libres ambas manos para manejar la herramienta.
14. **No intente alcanzar demasiado lejos.**
    Mantenga un apoyo de los pies y un equilibrio adecuados en todo momento.
15. **Mantenga las herramientas con cuidado.**
    Mantenga las herramientas afiladas y limpias para obtener un funcionamiento óptimo y más seguro. Siga las instrucciones para lubricar y cambiar accesorios.
16. **Desconecte las herramientas** antes de hacer servicio de la herramienta y al cambiar accesorios, como hojas, brocas, cortadores, etc.
17. **Para reducir el riesgo de un arranque accidental,** asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado antes de enchufar la herramienta. Si se interrumpe el suministro de energía, ponga el interruptor en la posición de apagado.
18. **Utilice accesorios recomendados.**
    Consulte el manual del usuario para informarse sobre los accesorios recomendados. Siga las instrucciones que acompañan a los accesorios. El uso de accesorios incorrectos puede causar peligros.
19. **Nunca se suba a la herramienta.**
    Podrían producirse lesiones graves si la herramienta se inclina o si usted entra en contacto accidentalmente con la herramienta de corte.
    No guarde ningún material sobre la herramienta ni cerca de ésta, de manera que sea necesario subirse a la herramienta para llegar a dicho material.
20. **Compruebe si hay piezas dañadas.**
    Antes de seguir utilizando la herramienta, si un protector u otra pieza están dañados, deben comprobarse minuciosamente para asegurarse de que funcionarán adecuadamente y que realizarán la función para la que están diseñados. Compruebe la alineación de las piezas móviles, si las piezas móviles se atascan, si hay piezas rotas, el montaje y toda otra situación que pueda afectar el funcionamiento de la herramienta. Si un protector u otra pieza están dañados, deben repararse o remplazarse adecuadamente. Si el cordón de energía está desgastado, cortado o dañado de cualquier manera, haga que lo cambien inmediatamente.
21. **Sentido de avance.**
    Haga avanzar la pieza de trabajo hacia la hoja o el cortador solamente en sentido contrario al de giro de la hoja o del cortador.
22. **Nunca deje la herramienta desatendida cuando esté en marcha.**
    Apague la herramienta. No deje la herramienta hasta que se haya detenido por completo.

## Juego de mortajar RIDGID AC6005

Utilice este juego de mortajar con los siguientes taladros de columna: taladro de columna de 15 pulgadas RIDGID DP1500 0; taladros de columna Delta 11-090, 11-980, 11-990, 14-040, 17-900; taladros de columna Sears 113.213150, 113.213170, 113.213200.

## Introducción

El juego de mortajar AC6005 convertirá sus taladros de columna existentes en una máquina precisa de mortajar. Utilícelo para cortar agujeros cuadrados para varias juntas de mortaja y espiga. El juego de mortajar AC6005 incluye un portacincel, casquillos macizos y de anillo partidos, un tope-guía, un soporte de sujeción, una barra de sujeción, un brazo de sujeción, varillas de sujeción y herrajes variados de montaje. Sin embargo, los cinceles y las brocas de mortajar **no** se incluyen con este juego, pero están disponibles en los siguientes tamaños y deben comprarse por separado:

AC6006 Juego de cincel y broca de 1/4 de pulgada
AC6007 Juego de cincel y broca de 5/16 de pulgada
AC6008 Juego de cincel y broca de 3/8 de pulgada
AC6009 Juego de cincel y broca de 1/2 de pulgada

## Desempaquetado y comprobación del contenido

### Desempaquetado

**Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones debidas a un arranque inesperado, desenchufe el taladro de columna antes acoplar cualquier accesorio.**

1. Separe todas las piezas de los materiales de empaquetamiento y compruebe cada una de ellas con la ilustración y la "Lista de piezas sueltas", para asegurarse de que no falta ninguna pieza antes de tirar cualquier material de empaquetamiento.

**NOTA:** Antes de comenzar el ensamblaje:

- Asegúrese de que todas las piezas estén incluidas. Si falta alguna pieza, no ensamble el accesorio en el taladro de columna. Llame al 1-800-4-RIDGID para obtener la pieza que falte.
- Para brindar un almacenamiento conveniente, todas las piezas caben en el estuche de transporte de la manera que se muestra en la ilustración.
- A veces las piezas pequeñas pueden extraviarse en el material de empaquetamiento. No tire ningún material de empaquetamiento hasta que el accesorio esté completamente ensamblado. Compruebe si las piezas que falten están en el empaquetamiento antes de ponerse en contacto con RIDGID. Es posible que quiera guardar la caja para almacenar las piezas del accesorio que no se utilicen diariamente.

### Lista de piezas sueltas

| Artículo | Nombre de la pieza | Cant. |
|---|---|---|
| A | Casquillo de dos piezas de DI pequeño | 2 |
| B | Casquillo de dos piezas de DI intermedio | 2 |
| C | Casquillo de dos piezas de DI grande | 2 |
| D | Casquillo partido pequeño | 1 |
| E | Casquillo partido grande | 1 |
| F | Tuercas en T grandes | 2 |
| G | Tuercas en T pequeñas | 2 |
| H | Arandelas planas | 2 |
| J | Portacincel | 1 |
| K | Tope-guía | 1 |
| L | Varillas de guía | 2 |
| M | Soporte de sujeción | 1 |
| N | Eje de sujeción | 1 |
| P | Pasador de alineación de la vaina | 1 |
| Q | Palancas de fijación | 2 |
| R | Estuche de transporte | 1 |
| S | Manual del usuario | 1 |

A B C D E F G H J K L M N P Q R S

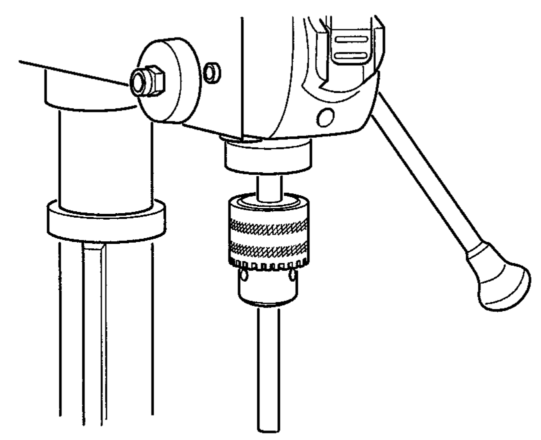
**ADVERTENCIA: Para su propia seguridad, nunca conecte el enchufe al tomacorriente de la fuente de energía hasta que haya completado todos los pasos de ensamblaje y haya leído y entendido las instrucciones de seguridad y utilización del taladro de columna.**

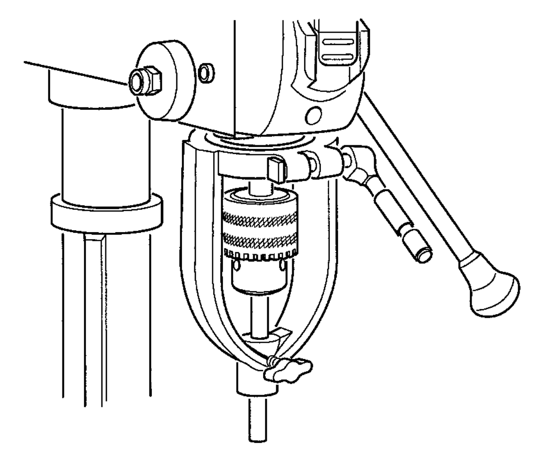
El juego de mortajar RIDGID AC6005 está diseñado para acoplarse a varios modelos y tamaños distintos de taladros de columna. Hay cinco conjuntos distintos de casquillos suministrados con el juego de mortajar. Los conjuntos de casquillos de dos piezas están marcados con las letras A, B y C para identificarlos. Debe seleccionarse el casquillo o casquillos de tamaño correcto para utilizarse en el taladro de columna apropiado.

| Fabricante | No. de modelo | Tamaño | Casquillo o casquillos requeridos *Referencia “Lista de piezas sueltas” |
|---|---|---|---|
| RIDGID | DP1500 | 15" | D y E |
| Sears | 113.213150 | 15" | D y E |
| | 113.213170 | 17" | E |
| | 113.213200 | 20" | No se necesita casquillo |
| Delta | 11-090 | 32" radial | E y A |
| | 11-980 | 10" | E y A |
| | 11-990 | 12" | E y A |
| | 14-040 | 14" | E y B |
| | 17-900 | 16-1/2" | E y C |

## Para todos los taladros de columna enumerados

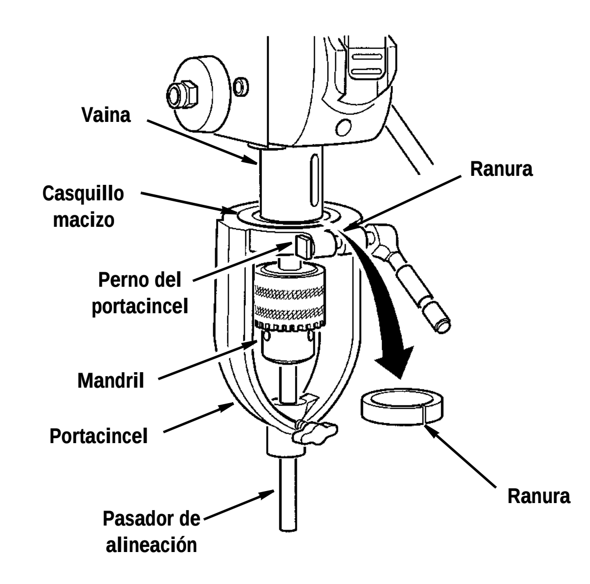
Instale y fije el extremo de diámetro más pequeño del pasador de alineación de la vaina.





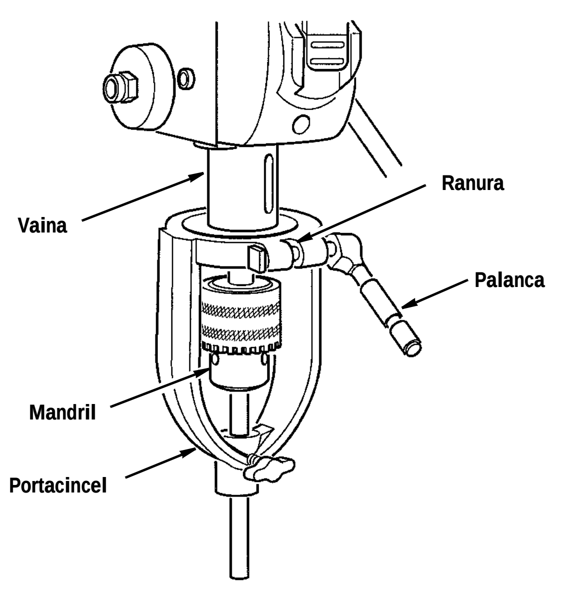
## Solamente para el taladro de columna de 15 pulgadas RIDGID (DP1500), el taladro de columna de 15 pulgadas Sears (213150) y el taladro de columna de 17 pulgadas Sears (213170)

1. Baje el husillo del taladro de columna aproximadamente de dos a tres pulgadas. Fije el husillo.
2. Localice los casquillos correctos.
3. Introduzca completamente los casquillos en el portacincel con las ranuras de los casquillos alineadas con la ranura del portacincel de la manera que se muestra en la ilustración.
4. Suba el portacincel (con el adaptador) sobre el mandril y deslícelo sobre la vaina.
5. Apriete firmemente la palanca de fijación del portacincel para evitar que el portacincel se afloje durante el uso.
6. Quite el pasador de alineación de la vaina.
7. Desbloquee el husillo.
8. Instale la broca y el cincel (consulte la sección “Instalación de la broca y el cincel”).



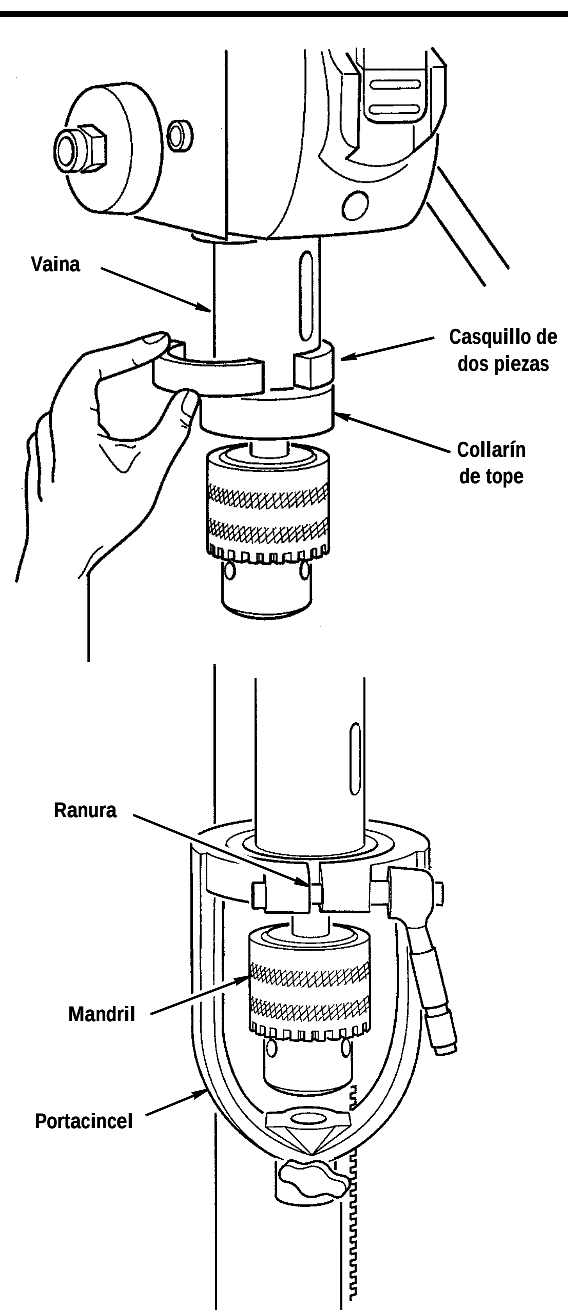
## Solamente para el taladro de columna de 20 pulgadas Sears (213200)

1. Baje el husillo del taladro de columna aproximadamente de dos a tres pulgadas. Fije el husillo.
2. Suba el portacincel (no se necesita casquillo) sobre el mandril y deslícelo sobre la vaina.
3. Apriete firmemente la palanca de fijación del portacincel para evitar que el portacincel se afloje durante el uso.
4. Quite el pasador de alineación de la vaina.
5. Desbloquee el husillo.
6. Instale la broca y el cincel (consulte la sección “Instalación de la broca y el cincel”).




## Solamente para el taladro de columna de 10 pulgadas Delta (11-980), el taladro de columna de 12 pulgadas Delta (11-990), el taladro de columna de 14 pulgadas Delta (14-040), el taladro de columna radial de 32 pulgadas Delta (11-090) y el taladro de columna de 16-1/2 pulgadas Delta (17-900).

1. Baje el husillo del taladro de columna aproximadamente de dos a tres pulgadas. Fije el husillo.
2. Dependiendo del tamaño del taladro de columna, ensamble los casquillos de dos piezas correctos alrededor de la vaina sobre la parte de arriba del collarín de tope. **NOTA:** Asegúrese de que la ranura formada en el casquillo de dos piezas esté orientada hacia la parte delantera de la máquina.
3. Localice el casquillo en D (66 mm) y posiciónelo dentro del portacincel. **NOTA:** Asegúrese de que la ranura del casquillo esté orientada hacia la parte delantera de la máquina.
4. Coloque el portacincel (con el casquillo colocado en su sitio) sobre los casquillos de dos piezas que se ensamblaron en el paso 2.
5. Apriete firmemente la palanca de fijación del portacincel para evitar que el portacincel se afloje durante el uso.
6. Quite el pasador de alineación de la vaina.
7. Instale la broca y el cincel (consulte la sección “Instalación de la broca y el cincel”).



### Ensamble el tope-guía en la mesa

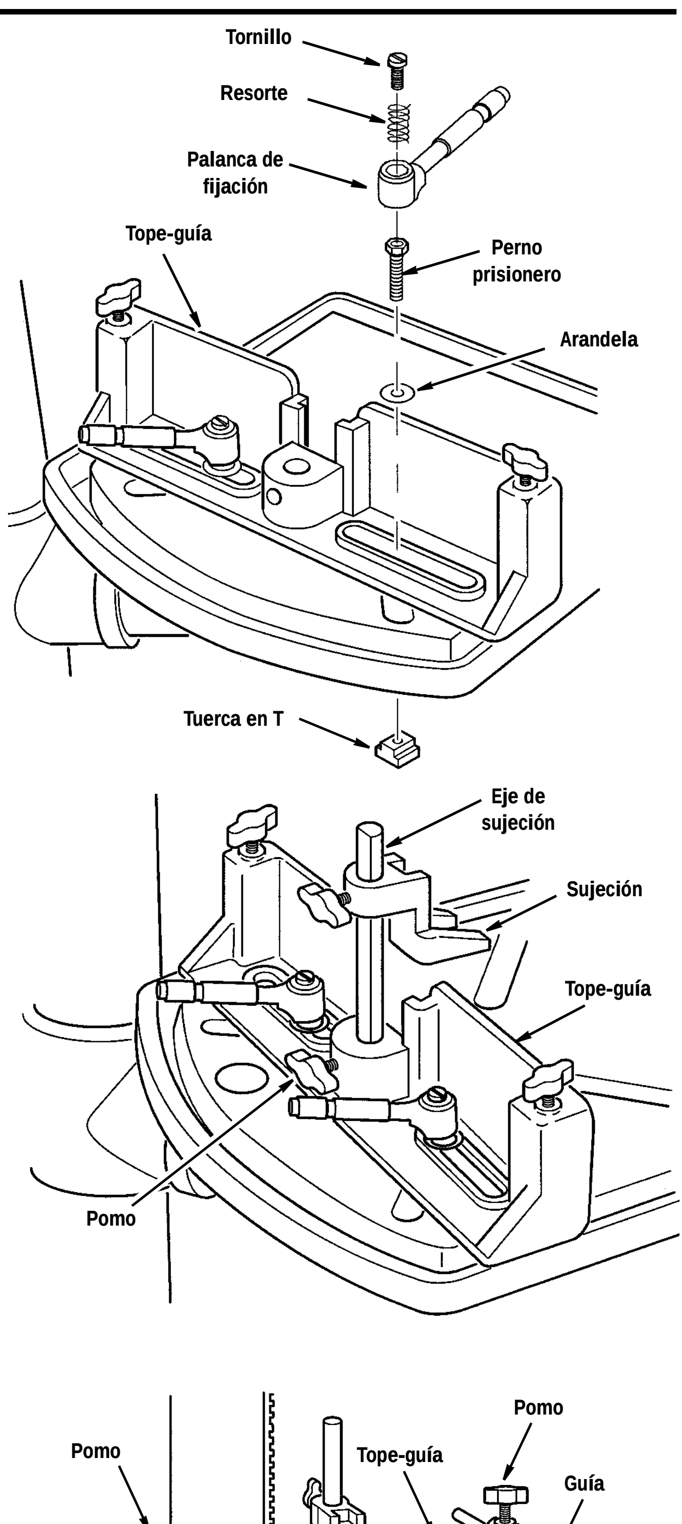
### Para todos los taladros de columna enumerados

1. Ensamble el tope-guía en la mesa del taladro de columna utilizando las dos palancas de fijación, arandelas planas y tuercas en T de tamaño correcto.

   **NOTA:** Las tuercas en T grandes son para los taladros de columna RIDGID y Sears. Las tuercas en T pequeñas son para los taladros de columna Delta.

   Las tuercas en T se posicionan debajo de la mesa del taladro de columna.

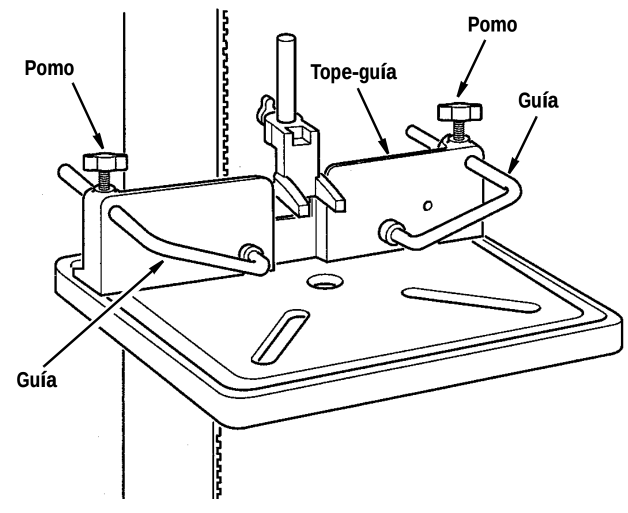
   **NOTA:** Para facilitar el ensamblaje, las palancas de fijación pueden desmontarse del perno prisionero si es necesario, quitando el tornillo y el resorte de la manera que se muestra en la ilustración. El perno prisionero puede ensamblarse primero; luego, vuelva a montar la palanca en el perno prisionero. Además, las palancas de fijación pueden reposicionarse levantándolas y girándolas sobre el perno prisionero en cualquiera de las dos direcciones.
2. Coloque el soporte de sujeción sobre la barra de sujeción y fíjelo en su sitio.
3. Ensamble las dos varillas de sujeción en el tope-guía y apriete los dos pomos.




### Ensamble la sujeción de la pieza de trabajo

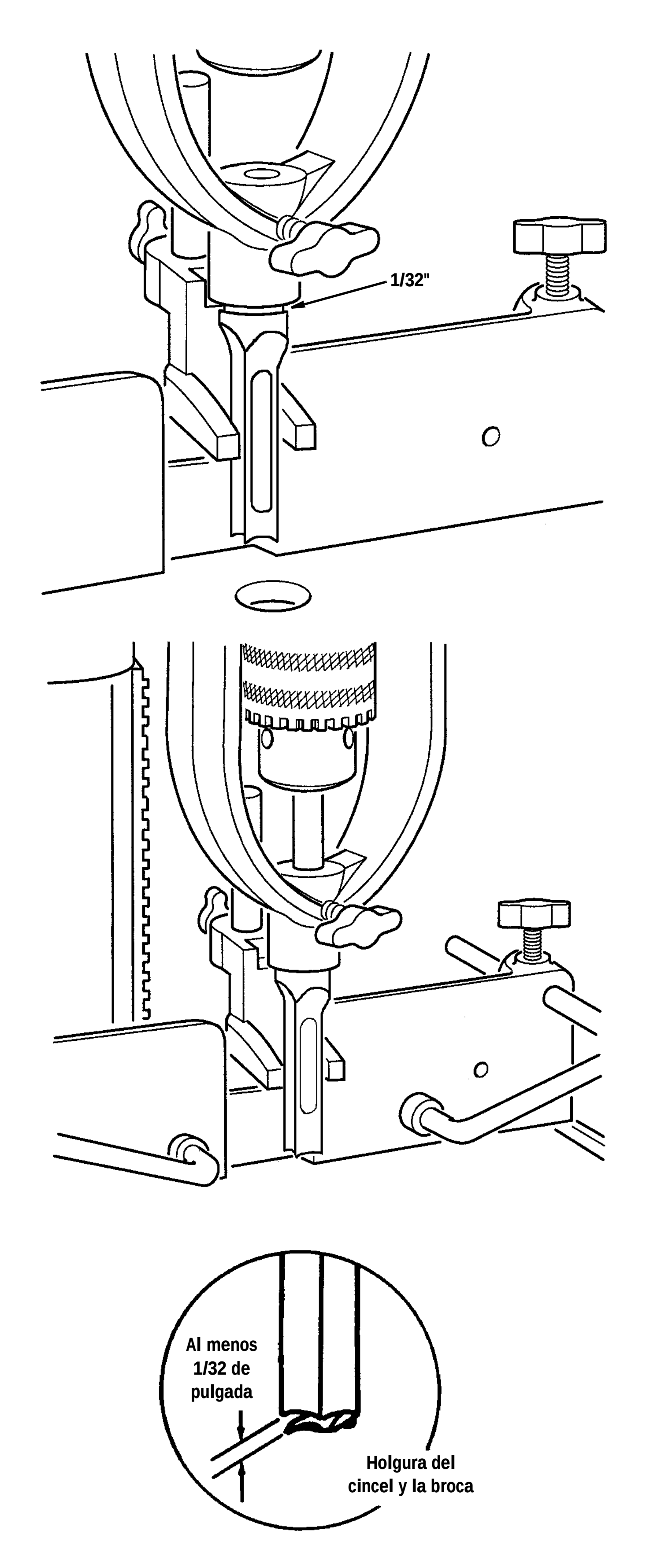
### Para todos los taladros de columna enumerados

1. Ensamble el eje de sujeción vertical en el tope-guía utilizando el pomo suministrado. **NOTA:** Asegúrese de que la superficie plana del eje esté orientada hacia la parte de atrás del taladro de columna.
2. Posicione la sujeción de la pieza de trabajo sobre el eje y apriete el pomo.
3. Introduzca dos guías en los agujeros pretaladrados en el tope-guía de la manera que se muestra en la ilustración y fíjelas en su sitio utilizando dos pomos.



## Instalación de la broca y el cincel

1. Desconecte la máquina de la fuente de energía.
2. Cubra el taladro de columna con un pedazo de madera para evitar que la broca y el cincel se dañen si se caen accidentalmente durante el manejo futuro.
3. Abra las mordazas del mandril para acomodar el cuerpo de la broca.
4. Introduzca el cincel en el portacincel de la manera que se muestra en la ilustración y apriételo con el pomo. **NOTA:** Posicione el cincel en el portacincel de manera que la cara superior del cincel esté aproximadamente a 1/32 de pulgada por debajo del borde inferior del portacincel y apriételo. **NOTA:** Posicione el cincel de manera que la ranura de eyección de virutas esté orientada hacia la izquierda o hacia la derecha del taladro de columna.
5. Empuje la broca hacia arriba a través del cincel tanto como se pueda y apriete el mandril del taladro de columna.
6. **IMPORTANTE:** Afloje el pomo, empuje el cincel hacia arriba para ocupar el espacio de 1/32 de pulgada dejado previamente entre el borde inferior del portacincel y el cincel, tal como se describe en el paso 4, y apriételo. Este método asegura que se tenga la holgura apropiada entre los labios cortantes de la broca y las puntas del cincel.



# Funcionamiento

## Para todos los taladros de columna enumerados

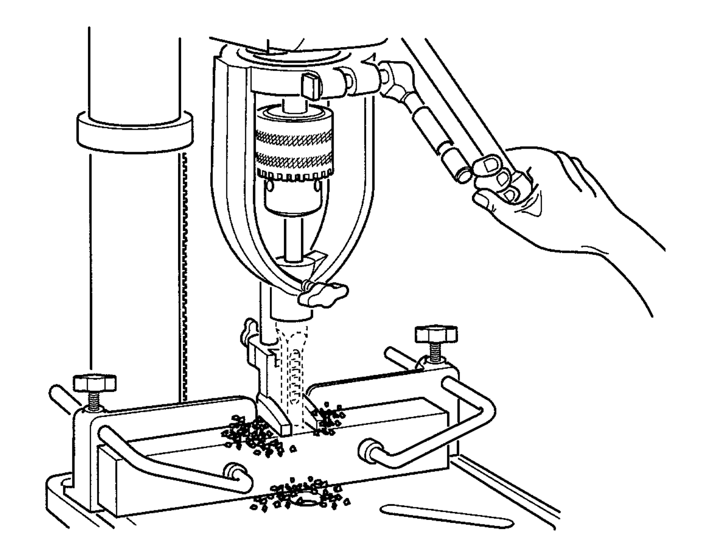
Coloque la pieza de trabajo en la mesa del taladro de columna y ajuste la altura de la mesa de manera que la punta del cincel de mortajar esté aproximadamente a 1/2 pulgada de la pieza de trabajo. Determine la profundidad de la mortaja y ajuste el tope de profundidad del taladro de columna.

Ajuste las varillas de guía para sujetar la pieza de trabajo contra el tope-guía, inclinándolas si es necesario. Baje el brazo de sujeción contra la parte superior de la pieza de trabajo. Las varillas de guía y el brazo deben ajustarse para sujetar la pieza de trabajo en su sitio, pero de manera que permitan que la pieza de trabajo se deslice a lo largo de la mesa. Haga reajustes si es necesario y luego apriete todos los pomos.

Suelte las palancas que sujetan la base del juego de mortajar a la mesa del taladro de columna y desplace el tope-guía según sea necesario para llevar la pieza de trabajo hasta la posición deseada debajo del cincel de mortajar.

Deslice la pieza de trabajo a lo largo del tope-guía para asegurarse de que el corte se haga a lo largo de la línea requerida. Gire el cincel en el portacincel si es necesario para hacer que sus caras estén orientadas en ángulo recto con el corte. Apriete las palancas de la base. Una vez hecho esto, estará listo para comenzar a cortar la mortaja o mortajas.

Cuando corte una mortaja, los cortes exteriores deben hacerse primero; por ejemplo, haga primero el corte en el lado más a la izquierda y luego en el lado de la derecha. Luego, haga cortes superpuestos entre estos dos primeros cortes. Este método asegurará que los cuatro lados del cincel corten cuando se hagan los cortes de extremo y producirá un corte perfectamente vertical en cada extremo.



## Velocidad

1. Nunca debe utilizarse alta velocidad, ya que esto causará sobrecalentamiento y desafilará rápidamente los bordes del cincel y de la broca. Los mejores resultados se obtienen utilizando velocidades comprendidas entre 650 y 1900 rpm, dependiendo del tipo de material que se vaya a cortar. Se recomienda utilizar velocidades más bajas para madera dura y velocidades más altas para madera blanda.
2. Debe tenerse cuidado cuando se haga avanzar la herramienta hacia la pieza de trabajo. Es aconsejable hacerla avanzar más despacio en maderas duras y otras maderas que sean más difíciles de maquinar.

## Consejos de utilización

1. Haga siempre un corte de prueba en un pedazo de material de desecho para comprobar la disposición antes de proseguir con su proyecto.
2. Suba frecuentemente el cincel durante la operación para permitir una descarga libre de las virutas y evitar obstruir la broca.
3. Para asegurarse de lograr una junta limpia, cada corte sucesivo debe superponerse al extremo del corte anterior aproximadamente 1/8 de pulgada. Cuando corte maderas más duras, aumente la superposición.
4. Los cortes de mortaja más anchos que el cincel pueden hacerse mediante superposición lateral.
5. Capacidad de profundidad para los juegos de cincel y broca RIDGID:
   1/4 – 1-7/8 pulg.
   5/16 – 1-7/8 pulg.
   3/8 – 3 pulg.
   1/2 – 3 pulg.

# Mantenimiento

## Afilado del cincel

Los cinceles deben afilarse a mano con una o varias limas. La utilización de piedras de amolar con forma cónica hará que los bordes del cincel se vuelvan demasiado delgados y permitirá que se partan durante la operación.

Utilice una lima de media caña de 4 pulgadas y una lima cuadrada. El objetivo es afilar los bordes de corte a la vez que se preservan los ángulos amolados en fábrica. Utilice la lima de media caña para afilar el borde curvo y la lima cuadrada para formar el ángulo interno doble y ranurar las cuatro esquinas. No afile el exterior del cincel.

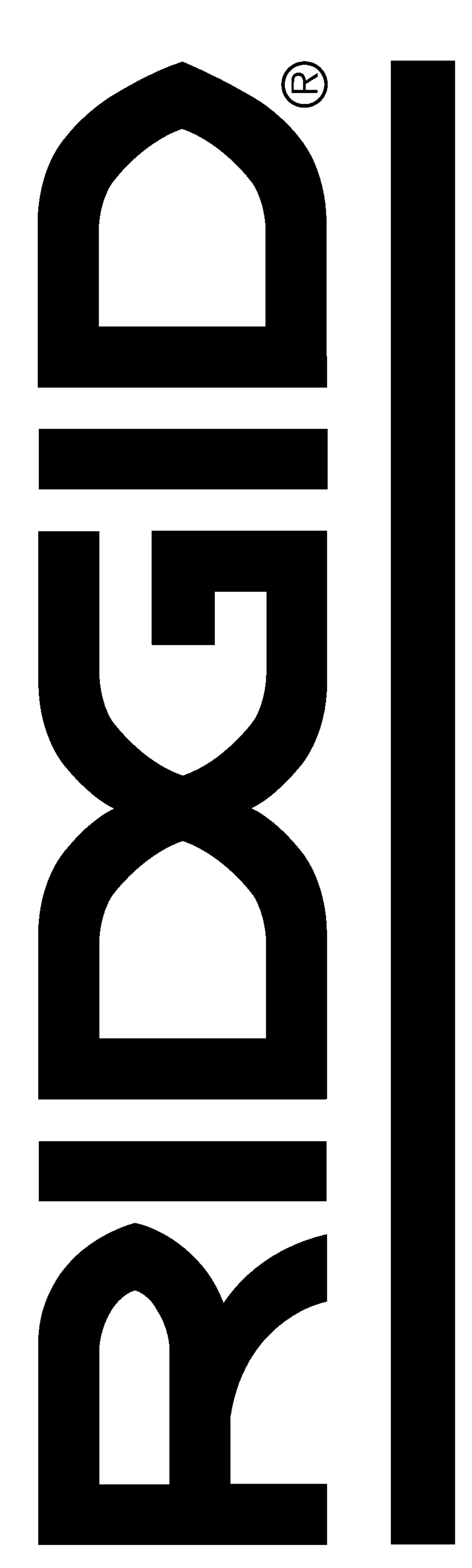
## Afilado de las brocas

Utilice también una lima pequeña para afilar la broca.

Lime desde debajo, dejando que la lima pase sobre la superficie superior de los labios cortantes hacia el interior del canal por el que pasan las virutas. Los labios cortantes deben tener la misma longitud después de limarlos.

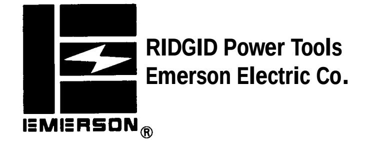
Lime los labios interiores solamente y asegúrese de que tengan la misma longitud cuando haya terminado de limar.

Nunca lime la circunferencia exterior de la broca. Su diámetro en la punta es más grande a propósito para minimizar el corte de cincel y por lo tanto reducir la fuerza de avance que se requiere para el taladro de columna.




**¿PREGUNTAS O COMENTARIOS?**

## LLAME AL 1-800-4-RIDGID




**RIDGID Power Tools**
**Emerson Electric Co.**

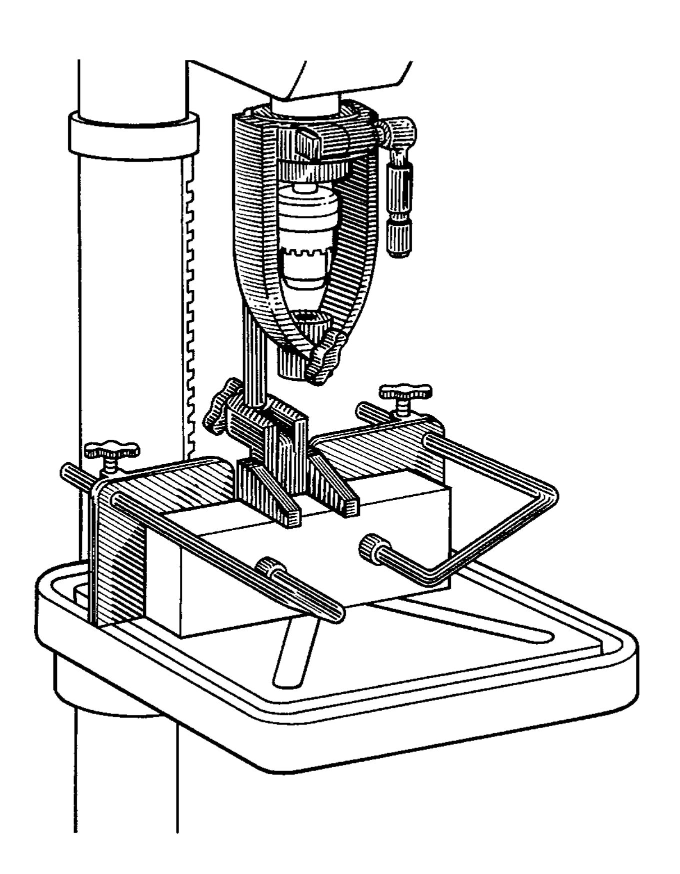


Formulario No. SP6241

Impreso en China 4/00

RIDGID®

# AC6005
# MODE D'EMPLOI



# JEU DE MATERIEL DE MORTAISAGE

## Appelez-nous d'abord

Pour toute question sur :
- Le fonctionnement
- La garantie (Voir la planche arrière)
- L'aide technique
- Les pièces de rechange

au : **1-800-4 RIDGID**
L-V 7 h 30 à 17 h 30
Sam. 8 h à 15 h (HNC)

Ou par l'Internet au :
www.ridgidwoodworking.com

www.ridgidparts.com
(pièces seulement)

**Pour votre sécurité :**
**Lisez attentivement toutes les instructions.**

Pièce N° SP6241

Imprimé à China

# Instructions générales relatives à la sécurité pour les outils à commande mécanique

1. **Connaissez votre outil à commande mécanique.**
   Lisez le mode d'emploi et les étiquettes apposées à l'outil et assurez-vous de bien les comprendre. Apprenez l'application et les limitations de votre outil ainsi que les dangers potentiels spécifiques y étant associés.
2. **Reliez votre outil à la terre.**
   Votre outil est muni d'un cordon à trois conducteurs agréé et d'une fiche à trois broches (dont une pour la mise à la terre) compatible avec une prise avec terre appropriée. Le conducteur vert du cordon est le fil de mise à la terre. Ne reliez jamais le fil vert à une borne sous tension.
3. **Maintenez les dispositifs de protection en place,** en état de bon fonctionnement, et bien réglés et alignés.
4. **Retirez les clés de réglage.**
   Habituez-vous à vérifier que les clés de réglage ont été retirées de l'outil avant de le mettre en marche.
5. **Assurez-vous que votre aire de travail reste propre.**
   Les zones et établis encombrés peuvent entraîner des accidents. Le sol ne doit pas être glissant à cause de la présence de cire et de sciure.
6. **Afin de réduire le risque d'un environnement dangereux,** n'utilisez pas les outils à commande mécanique dans un envionnement humide et gardez-les à l'abri de la pluie. Assurez-vous que votre aire de travail est bien éclairée. Prévoyez un espace de travail adéquat.
7. **Gardez les enfants à distance.**
   Gardez tous les visiteurs à une distance suffisante de la zone de travail.
8. **Enlevez tous les risques de dangers éventuels de l'atelier** à l'aide de cadenas, de coupe-circuits ou en retirant les clés de commutation.
9. **Ne forcez pas l'outil.**
   L'outil fera un meilleur travail, de façon plus sûre, à sa vitesse nominale.
10. **Utilisez le bon outil.**
    Ne forcez pas l'outil ou l'accessoire à faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu.
11. **Portez une tenue vestimentaire appropriée.**
    Ne portez pas de vêtements amples, de gants, de cravates ou de bijoux (bague, bracelet-montre). Ils risqueraient d'être pris dans des pièces mobiles. Il est recommandé de porter des chaussures ANTIDÉRAPANTES. Si vous portez les cheveux longs, recouvrez-les. Remontez les manches au-dessus du niveau du coude.
12. **Utilisez des lunettes de protection (protection de la tête).**
    Tout outil à commande mécanique risque de projeter des corps étrangers dans les yeux, ce qui peut entraîner des dommages permanents pour les yeux. Portez toujours des lunettes de protection (et non des lunettes ordinaires) conformes à la norme ANSI Z87.1 (ou, au Canada, ACNOR Z94-3-M88), comme indiqué sur l'emballage. Les lunettes ordinaires ne sont munies que de lentilles résistantes aux chocs, il NE s'agit PAS de lunettes de protection. Vous pouvez vous procurer des lunettes de protection dans de nombreux magasins locaux. Le port de lunettes ordinaires ou de lunettes de protection non conformes aux normes ANSI ou ACNOR risquerait de vous causer des blessures graves au cas où elles se casseraient.




    Utilisez aussi un masque facial ou un masque protecteur contre la poussière si l'opération de coupe dégage beaucoup de poussière. Portez des protège-oreilles (obturateurs d'oreilles ou cache-oreilles antibruit) lorsque vous utilisez l'outil pendant de longues périodes.
13. **Assujettissez la pièce à travailler.**
    Utilisez des brides de fixation ou un étau pour tenir la pièce à travailler, lorsque cela s'avère pratique. Ces dispositifs permettent de libérer vos deux mains et rendent ainsi l'opération moins dangereuse.
14. **Ne vous mettez pas en position de déséquilibre.**
    Gardez tout le temps un bon équilibre et une position solide.
15. **Entretenez vos outils avec soin.**
    Assurez-vous que les outils restent propres et bien aiguisés pour permettre la meilleure performance possible en toute sécurité. Suivez les instructions ayant trait à la lubrification et au remplacement des accessoires.
16. **Débranchez les outils** avant d'effectuer une réparation ; lors du changement d'accessoires tels que les lames, les mèches, les fraises, etc.
17. **Afin de réduire le risque de mise en marche accidentelle,** assurez-vous que l'interrupteur est en position de coupure (« OFF ») avant de brancher l'outil. En cas de panne de courant, mettez l'interrupteur en position de coupure (« OFF »).
18. **Utilisez les accessoires recommandés.**
    Reportez-vous au mode d'emploi en ce qui concerne les accessoires recommandés. Suivez les instructions qui accompagnent les accessoires. L'utilisation d'accessoires erronés peut être dangereuse.
19. **Ne vous tenez jamais sur l'outil.**
    De graves blessures pourraient en résulter s'il se renversait, ou si vous entriez en contact avec l'outil de coupe par accident. Ne rangez pas d'objets au-dessus de l'outil ou à côté de ce dernier si quelqu'un risque de monter sur l'outil afin de les atteindre.
20. **Inspectez les pièces endommagées.**
    Si vous avez détecté qu'un dispositif de protection (ou une autre pièce) a été endommagé, inspectez-le soigneusement pour assurer qu'il fonctionnera correctement et remplira son rôle habituel, avant d'utiliser l'outil à nouveau. Vérifiez que les pièces mobiles sont bien alignées, qu'elles ne sont pas bloquées, qu'elles ne sont pas cassées, qu'elles sont bien montées et qu'il n'existe aucune autre condition qui pourrait affecter le bon fonctionnement de l'outil. Un dispositif de protection (ou une autre pièce) qui a été endommagé doit être correctement réparé ou remplacé. Si le cordon d'alimentation est usé, coupé ou endommagé de quelque façon que ce soit, remplacez-le immédiatement.
21. **Direction de l'avance de la pièce à travailler**
    Faites avancer la pièce vers la lame ou la fraise seulement à l'encontre de la direction de rotation de la lame ou de la fraise.
22. **Ne vous éloignez jamais de l'outil s'il est en marche.**
    Mettez l'outil hors tension. Ne vous éloignez pas de l'outil avant qu'il ne se soit entièrement arrêté.

# Jeu de matériel de mortaisage modèle AC6005 de RIDGID

À utiliser avec les perceuses à colonne suivantes :

La perceuse à colonne du modèle DP1500 de 15 po de RIDGID ;

Les perceuses à colonne des modèles 11-090, 11-980, 11-990, 14-040 et 17-900 de Delta ;

Les perceuses à colonne des modèles 113.213150, 113.213170 et 113.213200 de Sears.

# Introduction

Le jeu de matériel de mortaisage du modèle AC6005 transformera votre perceuse à colonne actuelle en une mortaiseuse de grande précision. Utilisez-la afin de couper des orifices de forme carrée pour divers assemblages à tenon et à mortaise. Le jeu de matériel de mortaisage du modèle AC6005 comprend un porte-bédane, des bagues solides et des bagues fendues, un guide, une bride de retenue, une barre de retenue, un bras de retenue, des tiges de retenue ainsi que leurs éléments de visserie correspondants. Cependant, les bédanes à mortaiser et les forets **ne** sont **pas** inclus dans cet équipement, mais ils peuvent être achetés séparément. Ils sont disponibles dans les tailles suivantes :

AC6006 Jeu de bédanes et de forets de 1/4 po
AC6007 Jeu de bédanes et de forets de 5/16 po
AC6008 Jeu de bédanes et de forets de 3/8 po
AC6009 Jeu de bédanes et de forets de 1/2 po

# Déballage et vérification du contenu

## Déballage

**AVERTISSEMENT : Afin de réduire le risque de blessure pouvant être causée par une mise en marche accidentelle de l'outil, débranchez ce dernier avant de lui attacher un accessoire quelconque.**

1. Séparez toutes les pièces des matériaux d'emballage et vérifiez chaque élément en consultant l'illustration et la « Liste des pièces détachées » pour vous assurer que toutes les pièces sont présentes avant de jeter les matériaux d'emballage.

**REMARQUE :** Avant de commencer l'assemblage :

- Vérifiez que toutes les pièces sont présentes. S'il vous manque une pièce quelconque, ne tentez pas d'assembler l'accessoire sur la perceuse à colonne. Appelez le 1-800-4-RIDGID pour vous procurer la pièce qui vous manque.
- Pour permettre un rangement pratique, toutes les pièces peuvent être contenues dans la mallette de transport illustrée.
- De petites pièces peuvent parfois se perdre dans les matériaux d'emballage. Ne jetez pas les matériaux d'emballage avant d'avoir complètement assemblé l'accessoire. Vérifiez l'emballage pour vous assurer qu'il ne contient pas de pièces manquantes avant de prendre contact avec RIDGID. Il est recommandé de conserver la boîte d'emballage pour ranger les pièces de l'accessoire qui ne sont pas utilisées tous les jours.

## Liste des pièces détachées

| Article | Description | Qté |
|---|---|---|
| A | Bagues en deux pièces de petit diam. int. | 2 |
| B | Bagues en deux pièces de diam. int. moyen | 2 |
| C | Bagues en deux pièces de grand diam. int. | 2 |
| D | Petite bague fendue | 1 |
| E | Grande bague fendue | 1 |
| F | Grands écrous en forme de T | 2 |
| G | Petits écrous en forme de T | 2 |
| H | Rondelles plates | 2 |
| J | Porte-bédane | 1 |

| Article | Description | Qté |
|---|---|---|
| K | Guide | 1 |
| L | Tiges de guidage | 2 |
| M | Bride de retenue | 1 |
| N | Arbre de retenue | 1 |
| P | Goupille de positionnement du fourreau | 1 |
| Q | Leviers de verrouillage | 2 |
| R | Mallette de transport | 1 |
| S | Mode d'emploi | 1 |

A B C D E F G H J K L M N P Q R S

RIDGID

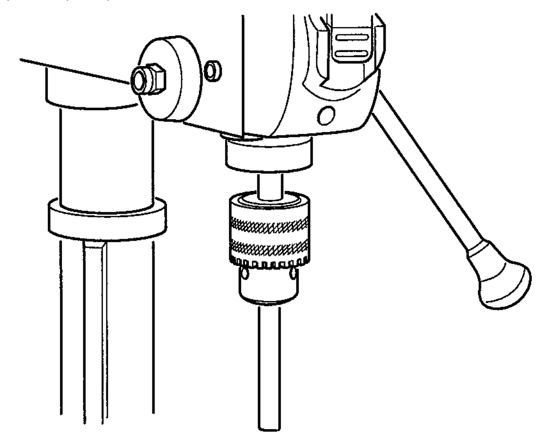
**AVERTISSEMENT : Pour votre propre sécurité, ne branchez jamais la fiche de l'outil dans une prise de courant avant que toutes les étapes d'assemblage aient été réalisées et que vous ayez lu et bien compris toutes les instructions qui sont relatives à la sécurité et au fonctionnement de la perceuse à colonne.**

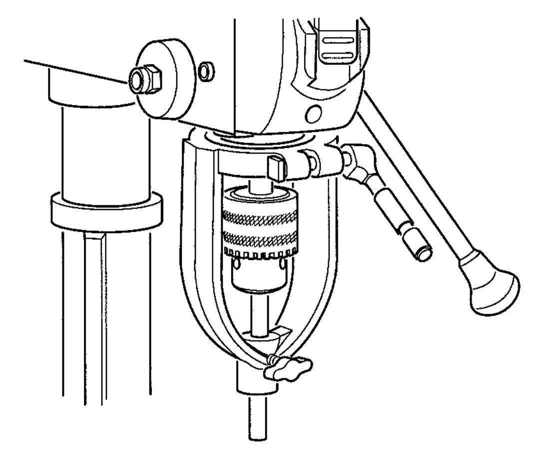
Le jeu de matériel de mortaisage du modèle AC6005 de RIDGID a été conçu pour être utilisé sur divers modèles de perceuses à colonne de tailles différentes. Il y a cinq jeux de bagues différents qui sont fournis avec votre jeu de matériel de mortaisage. Les jeux de bagues à deux pièces ont été identifiés par les lettres « A », « B » et « C ». Vous devez sélectionner la ou les bague(s) de la taille appropriée en fonction de la perceuse à colonne dont vous allez vous servir.

| Fabricant | N° de modèle | Taille | Bague(s) requise(s) * « Liste des pièces détachées » de référence |
|---|---|---|---|
| RIDGID | DP1500 | 15 po | D et E |
| Sears | 113.213150 | 15 po | D et E |
| | 113.213170 | 17 po | E |
| | 113.213200 | 20 po | Aucune bague nécessaire |
| Delta | 11-090 | 32 po, radial | E et A |
| | 11-980 | 10 po | E et A |
| | 11-990 | 12 po | E et A |
| | 14-040 | 14 po | E et B |
| | 17-900 | 16-1/2 po | E et C |

## Pour toutes les perceuses à colonnes figurant sur la liste

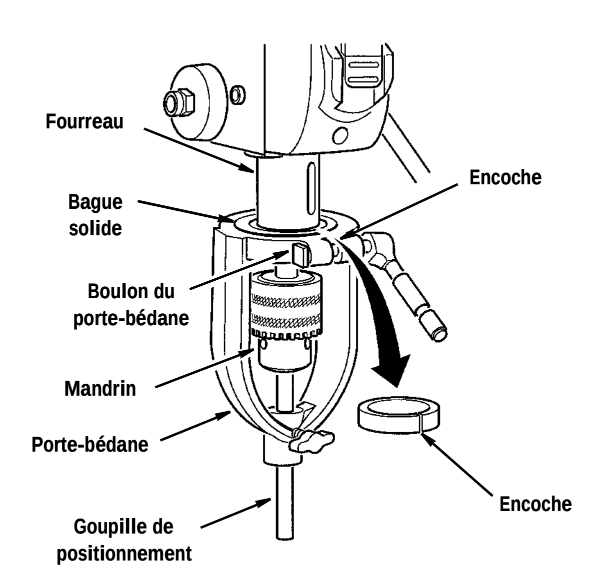
Installez et verrouillez l'extrémité de la goupille de positionnement de fourreau qui a le plus petit diamètre à l'intérieur du mandrin.





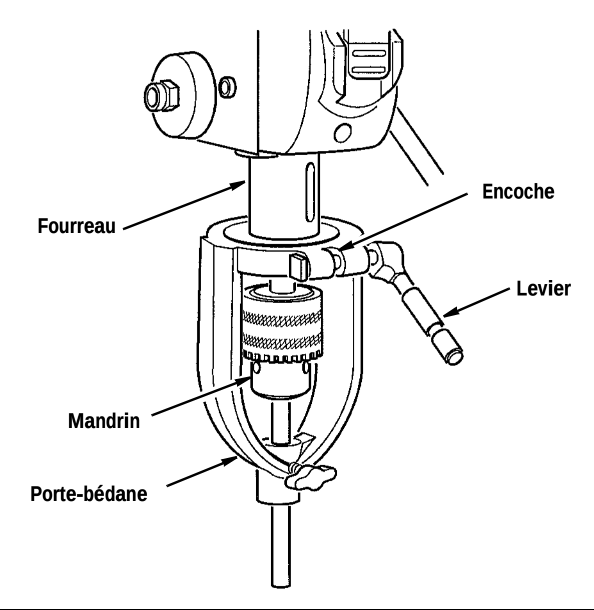
## Pour la perceuse à colonne de 15 po de RIDGID (DP1500), la perceuse à colonne de 15 po de Sears (213150) et la perceuse à colonne de 17 po de Sears (213170) uniquement

1. Abaissez le tourillon de la perceuse à colonne d'à peu près deux à trois pouces. Verrouillez le tourillon.
2. Localisez les bagues appropriées.
3. Insérez les bagues tout à fait à l'intérieur du porte-bédane, les encoches dans les bagues étant alignées avec l'encoche présente sur le porte-bédane, comme indiqué sur l'illustration.
4. Élevez le porte-bédane (avec son adaptateur) par-dessus le mandrin et faites-le glisser sur le fourreau.
5. Serrez fermement le levier de verrouillage du porte-bédane pour empêcher que ce dernier ne se détache lors de son utilisation.
6. Retirez la goupille de positionnement du fourreau.
7. Déverrouillez le tourillon.
8. Installez le foret et le bédane (veuillez vous reporter à la section intitulée « Installation du foret et du bédane »).



## Pour la perceuse à colonne de 20 po de Sears (213200) uniquement

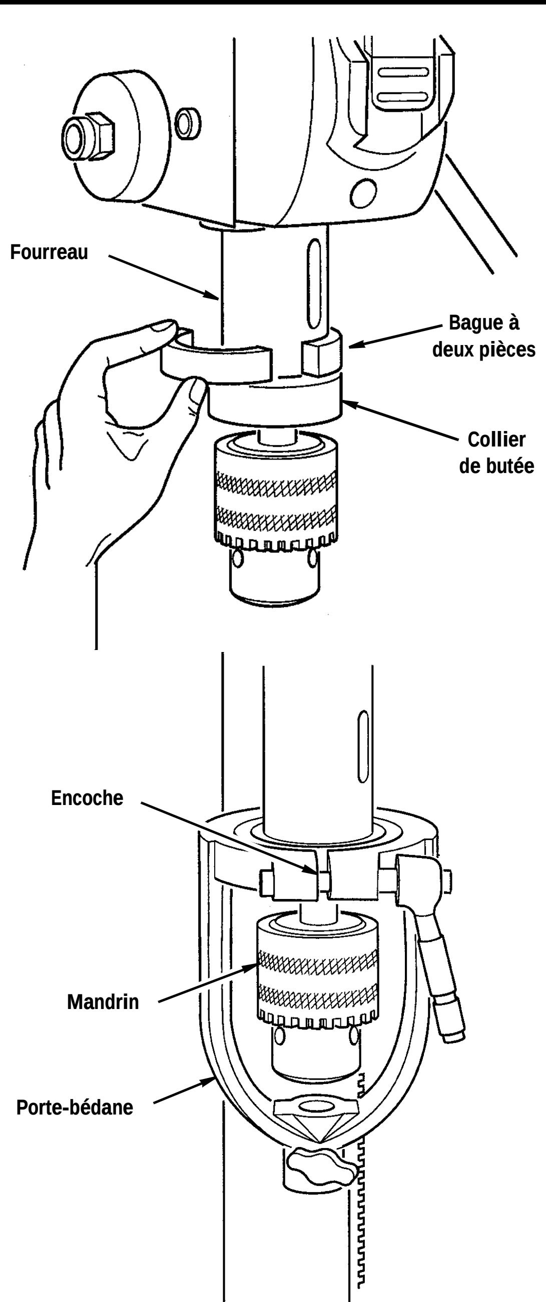
1. Abaissez le tourillon de la perceuse à colonne d'à peu près deux à trois pouces. Verrouillez le tourillon.
2. Élevez le porte-bédane (aucune bague n'est nécessaire) par-dessus le mandrin et faites-le glisser sur le fourreau.
3. Serrez fermement le levier de verrouillage du porte-bédane pour empêcher que ce dernier ne se détache lors de son utilisation.
4. Retirez la goupille de positionnement du fourreau.
5. Déverrouillez le tourillon.
6. Installez le foret et le bédane (veuillez vous reporter à la section intitulée « Installation du foret et du bédane »).




---

## Pour la perceuse à colonne de 10 po de Delta (11-980), la perceuse à colonne de 12 po de Delta (11-990), la perceuse à colonne de 14 po de Delta (14-040), la perceuse à colonne de 32 po de Delta (11-090) et la perceuse à colonne de 16-1/2 po de Delta (17-900) uniquement.

1. Abaissez le tourillon de la perceuse à colonne d'à peu près deux à trois pouces. Verrouillez le tourillon.
2. En fonction de la taille de la perceuse à colonne, assemblez les bagues à deux pièces appropriées autour du fourreau et sur le dessus du collier de butée. **REMARQUE :** Soyez certain que l'encoche formée dans la bague à deux pièces est orientée vers le devant de la machine.
3. Localisez la bague D (66 mm) et positionnez-la à l'intérieur du porte-bédane. **REMARQUE :** Soyez certain que l'encoche de la bague est orientée vers le devant de la machine.
4. Placez le porte-bédane (avec la bague en place) par-dessus les deux bagues à deux pièces qui ont été assemblées au cours de l'étape N° 2.
5. Serrez fermement le levier de verrouillage du porte-bédane pour empêcher que ce dernier ne se détache lors de son utilisation.
6. Retirez la goupille de positionnement du fourreau.
7. Installez le foret et le bédane (veuillez vous reporter à la section intitulée « Installation du foret et du bédane »).



## Assemblage du guide à la table

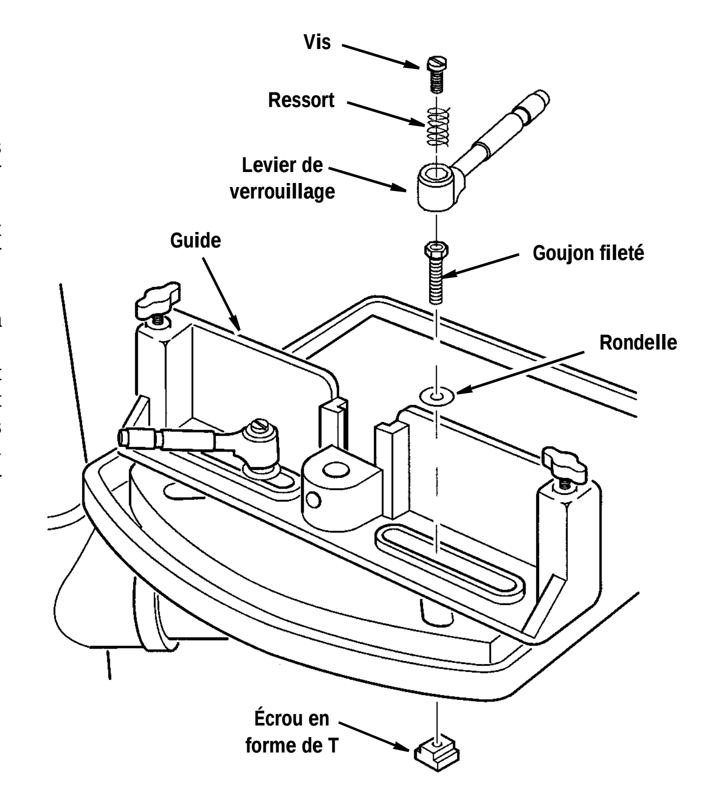
### Pour toutes les perceuses à colonne figurant sur la liste :

1. Assemblez le guide à la table de la perceuse à colonne en vous servant des deux leviers de verrouillage, des rondelles plates et des écrous en forme de T de taille appropriée.

   **REMARQUE :** Les écrous en forme de T de grande taille sont destinés aux perceuses à colonne de marque RIDGID et Sears. Les écrous en forme de T de petite taille sont destinés aux perceuses à colonne de marque Delta.

   Les écrous en forme de T sont positionnés sous la table de la perceuse à colonne.

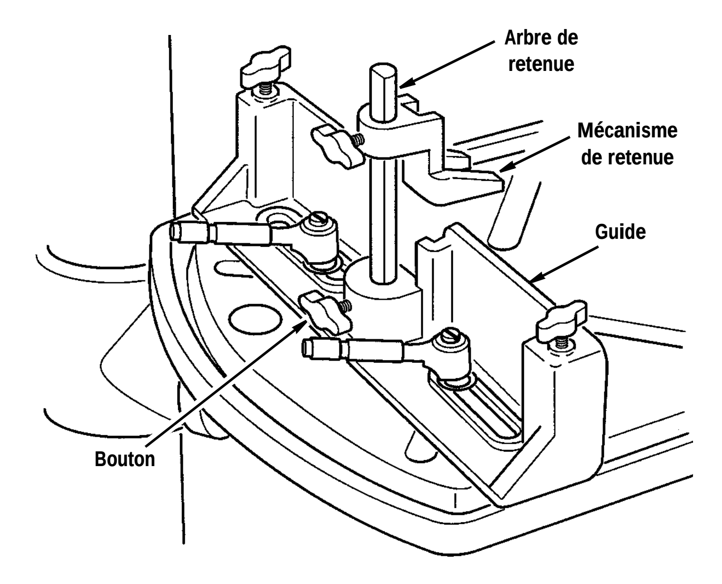
   **REMARQUE :** Pour faciliter l'assemblage, les leviers de verrouillage peuvent être désassemblés du goujon fileté s'il y a lieu, en retirant la vis et le ressort de la façon illustrée. Le goujon fileté peut être assemblé en premier ; puis assemblez à nouveau le levier au goujon fileté. De plus, les leviers de verrouillage peuvent être repositionnés en les soulevant et en les faisant pivoter sur le goujon fileté dans une direction ou l'autre.
2. Placez la bride de retenue sur la barre de retenue et verrouillez-la en place.
3. Assemblez les deux tiges de retenue sur le guide et serrez les deux boutons.

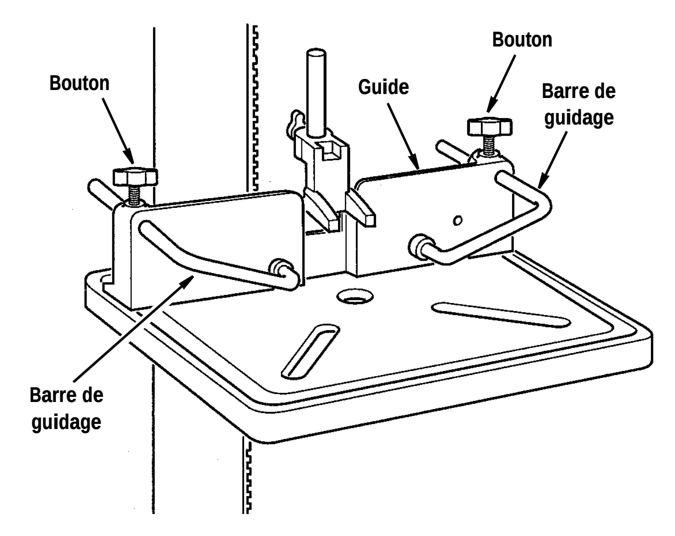



## Assemblage du mécanisme de retenue de la pièce à travailler

### Pour toutes les perceuses à colonnes figurant sur la liste :

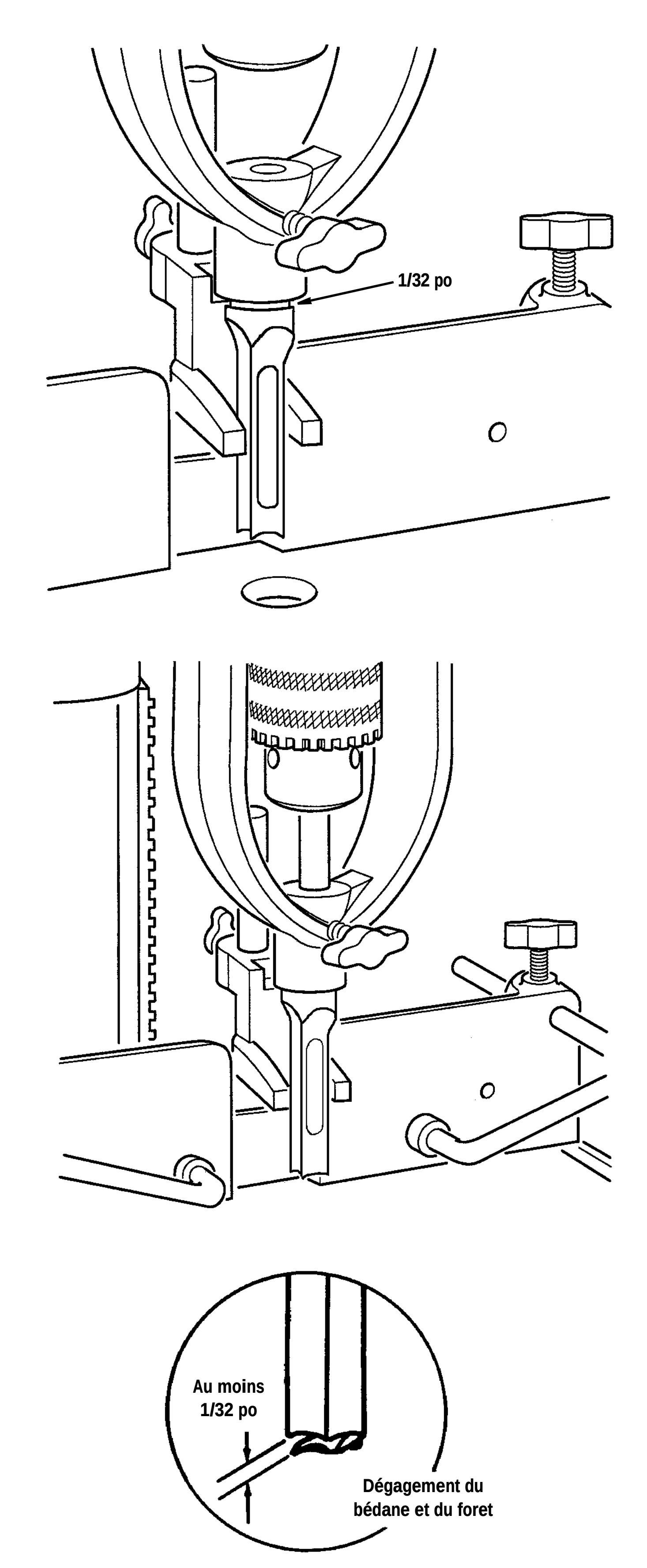
1. Assemblez l'arbre du mécanisme de retenue vertical au guide en vous servant du bouton qui vous a été fourni. **REMARQUE :** Soyez certain que la partie plate de l'arbre est orientée vers l'arrière de la perceuse à colonne.
2. Positionnez le mécanisme de retenue de la pièce à travailler sur l'arbre et serrez le bouton.
3. Insérez les deux barres de guidage dans les orifices préalablement percés dans le guide de la façon illustrée, et assujettissez-les en place en vous servant des deux boutons.



## Installation du foret et du bédane

1. Débranchez la machine de la prise de courant.
2. Couvrez la perceuse à colonne avec un pan de bois pour empêcher que le foret et le bédane ne soient endommagés si vous les laissiez accidentellement tomber ultérieurement.
3. Ouvrez les mors du mandrin pour accommoder la tige du foret.
4. Insérez le bédane dans le porte-bédane de la manière illustrée et assujettissez-le en vous servant du bouton. **REMARQUE :** Positionnez le bédane dans le porte-bédane de façon à ce que la surface supérieure du bédane soit située à peu près à 1/32 po au-dessous de l'arête inférieure du porte-bédane, puis serrez. **REMARQUE :** Positionnez le bédane de façon à ce que l'orifice d'évacuation des copeaux soit orienté vers la gauche ou vers la droite de la perceuse à colonne.
5. Poussez le foret le plus loin possible vers le haut à travers le bédane et serrez le mandrin de la perceuse à colonne.
6. **IMPORTANT :** Desserrez le bouton et poussez le bédane vers le haut de façon à occuper l'espace de 1/32 po qui avait été précédemment laissé entre l'arête inférieure du porte-bédane et le bédane, tel que décrit lors de l'étape N° 4, et serrez. Cette procédure assure que vous aurez le dégagement nécessaire entre les lèvres du foret et les pointes du bédane.



# Fonctionnement

## Pour toutes les perceuses à colonnes figurant sur la liste :

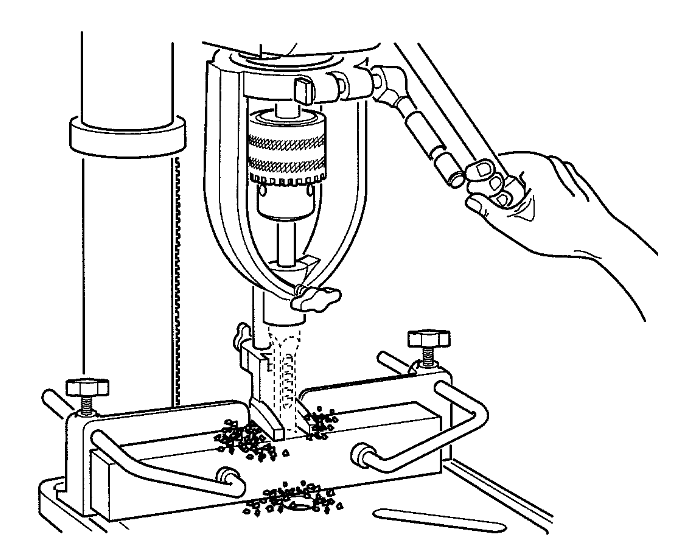
Placez la pièce à travailler sur la table de la perceuse à colonne et ajustez la hauteur de la table de façon à ce que la pointe du bédane dégage la pièce à travailler d'environ 1/2 pouce. Déterminez la profondeur de la mortaise et réglez la butée de profondeur sur la perceuse à colonne.

Ajustez les tiges de la barre de guidage de manière à assujettir la pièce à travailler contre le guide et inclinez-les si cela s'avère nécessaire. Abaissez le bras de retenue jusque sur la surface supérieure de la pièce. Les tiges et le bras de guidage doivent être ajustés afin de maintenir la pièce à travailler en place tout en lui permettant de glisser le long de la table. Faites les ajustages nécessaires, puis serrez tous les boutons.

Libérez les leviers qui maintiennent la base du jeu de matériel de mortaisage sur la table de la perceuse à colonne, et déplacez le guide selon les besoins afin de mettre la pièce à travailler dans la position qui vous convient sous le bédane.

Faites glisser la pièce à travailler le long du guide pour vous assurer que la coupe sera réalisée le long de la ligne que vous avez choisie. Faites tourner le bédane dans le porte-bédane, s'il y a lieu, afin de faire que ses faces soient d'équerre avec la coupe. Serrez les leviers sur la base. Vous êtes maintenant prêt à couper une ou plusieurs mortaises.

Lorsque vous faites une mortaise, les coupes extérieures doivent être effectuées en premier ; par exemple, réalisez d'abord la coupe sur le côté le plus à gauche possible, puis sur le côté droit. Réalisez ensuite des coupes qui se chevauchent entre ces deux premières coupes. Cette procédure assurera que les quatre côtés du bédane coupent bien lors des coupes en bout et qu''ils produiront une coupe verticale exacte à chaque extrémité.



## Vitesse

1. Il ne faut jamais couper à grande vitesse, car cela produira une surchauffe et émoussera rapidement les rebords du bédane et du foret. Vous obtiendrez de meilleurs résultats en coupant à des vitesses allant de 650 à 1900 tr/mn, en fonction du type de bois utilisé. Il est recommandé de couper à des vitesses plus faibles lorsque le bois est dur et à des vitesses plus élevées lorsque le bois est tendre.
2. Vous devez faire attention lorsque vous faites avancer l'outil vers la pièce à travailler. Il est recommandé de le faire avancer plus lentement lorsque le bois est dur ou plus difficile à usiner.

## Conseils pratiques pour la réalisation

1. Effectuez toujours une coupe d'essai sur une pièce de rebut pour vérifier votre installation avant de commencer votre projet.
2. Élevez le bédane fréquemment lors du fonctionnement pour permettre aux copeaux de se décharger librement et empêcher ainsi le foret de se bloquer.
3. Pour assurer un joint propre, chaque coupe successive doit chevaucher la coupe précédente sur environ 1/8 po. Augmentez le chevauchement lorsque vous coupez des bois plus durs.
4. Les coupes de mortaises d'une largeur supérieure à celle du bédane peuvent être réalisées en utilisant un chevauchement latéral.
5. Susceptibilité de profondeur pour les jeux de bédanes et de forets de RIDGID :
   1/4 – 1-7/8 po
   5/16 – 1-7/8 po
   3/8 – 3 po
   1/2 – 3 po

# Entretien

## Aiguisage du bédane

Les forets doivent être aiguisés à la main au moyen d'une lime ou de plusieurs limes. L'usage de pierres à affûter coniques entraînera l'amincissement excessif des arêtes du bédane, ce qui aura pour conséquence sa cassure au cours de son usage.

Utilisez une lime demi-ronde et une lime carrée de 4 po. L'objectif recherché est d'aiguiser l'arête tranchante tout en préservant les angles qui ont été créés en usine. Utilisez la lime demi-ronde pour l'aiguisage du bord tranchant incurvé et la lime carrée pour la formation de l'angle intérieur double et pour former les quatre coins. N'aiguisez pas la surface extérieure du bédane.

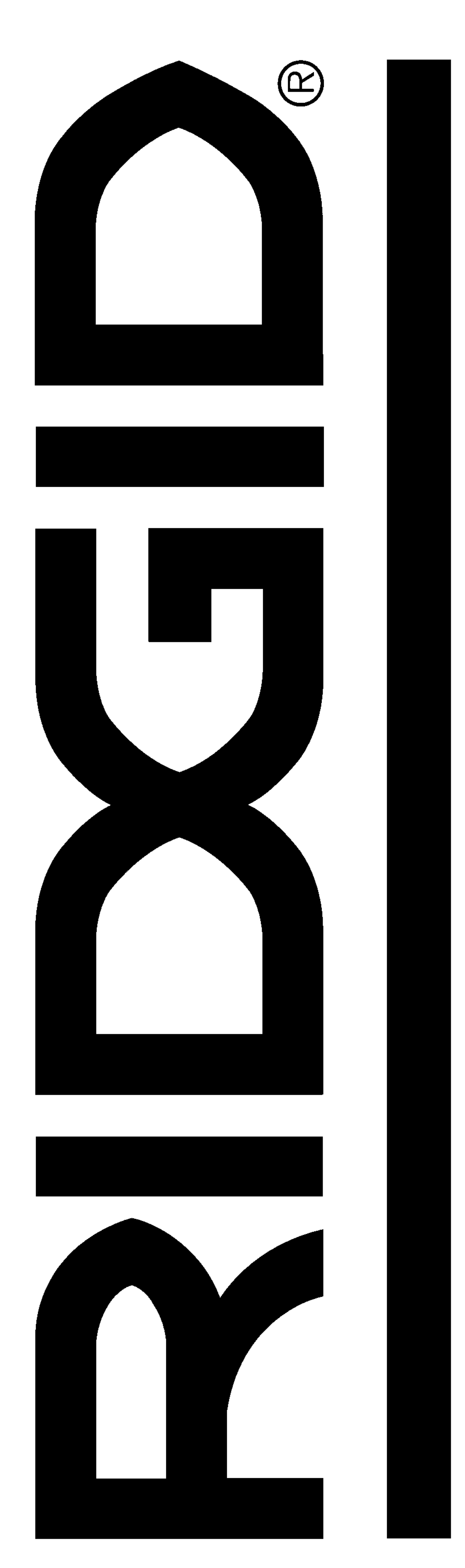
## Aiguisage des forets

Utilisez également une petite lime pour aiguiser le foret.

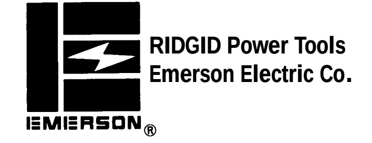
Limez depuis le dessous du foret, permettant ainsi à la lime de passer sur la surface supérieure des lèvres dans le canal dans lequel les copeaux passent. Après le limage, les lèvres devraient être de la même longueur.

Ne limez que les lèvres intérieures et veillez à ce que, lorsque le limage sera terminé, elles soient d'une longueur égale.

Ne limez jamais la circonférence externe du foret. C'est par dessein que son diamètre est supérieur à la pointe de façon à minimiser la coupe du bédane, et réduire ainsi la force d'avance requise de la perceuse à colonne.




**QUESTIONS OU COMMENTAIRES ?**
**TÉLÉPHONEZ AU 1-800-4-RIDGID**






Imprimé N°. SP6241

Imprimé à China 4/00